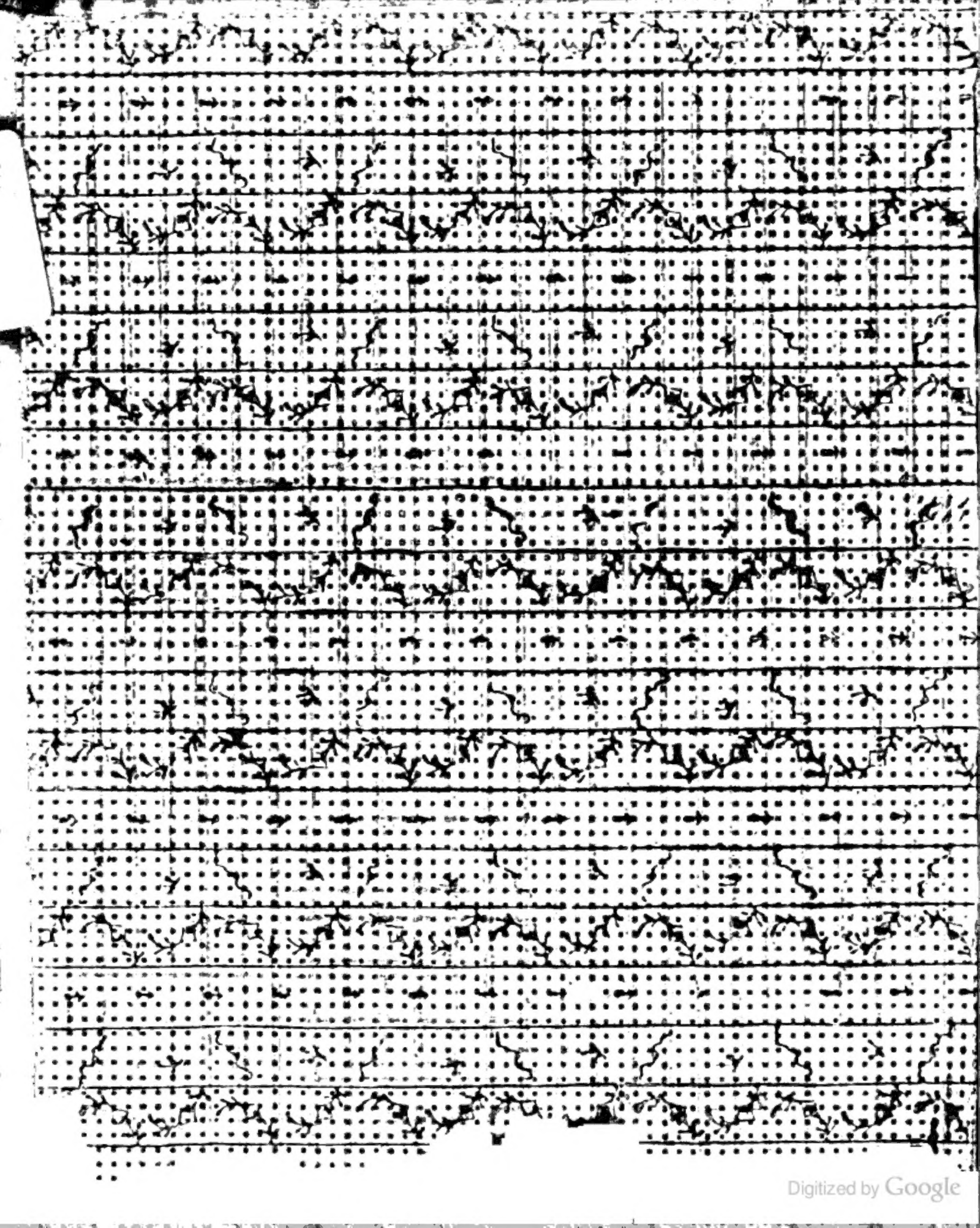
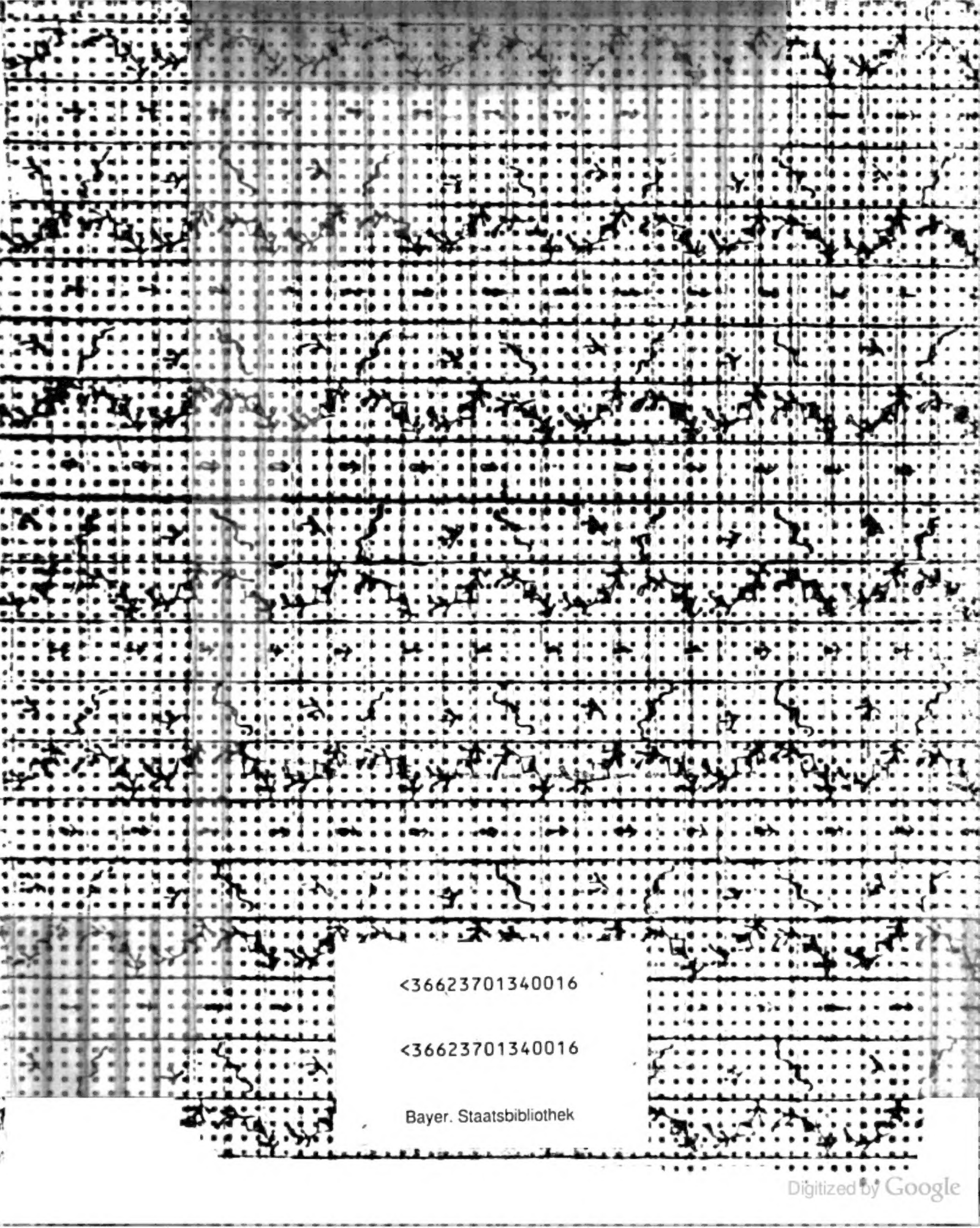
Digitized by Google



Digitized by Google


<36623701340016

<36623701340016

Bayer. Staatsbibliothek

Digitized by Google

Copyright © 2020 Pearson Education, Inc.

ISBN-10: 0-13-521905-3
ISBN-13: 978-0-13-521905-1

Pearson Technologies

Digitized by Google

Digitized by Google

4° Techn. 42 (4

4°

Digitized by Google

Johann Karl Gottfried Jacobssons

technologisches Wörterbuch

oder

alphabetische Erklärung

aller nützlichen mechanischen Künste,

Manufakturen, Fabriken und Handwerker,

wie auch

aller dabey vorkommenden

Arbeiten, Instrumente, Werkzeuge und Kunstwörter,

nach ihrer Beschaffenheit und wahrem Gebrauch.

Vierter Theil, von Schm bis Z.

Mit Königl. Preuß. allergnädigster Freyheit.

Berlin und Stettin

bey Friedrich Nicolai. 1784.

Digitized by Google

BIBLIOTHECA
REGIA
MONACENSIS.

Digitized by Google

Vorrede.

Ich liefere hier den vierten und letzten Theil meines technologischen Wörterbuchs. Den Werth deſſelben will ich allen einſichtsvollen Leſern, welche von den Schwierigkeiten und den Hülfsmitteln eines Werkes von ſo großer Wichtigkeit und ſo großem Umfange recht unterrichtet ſind, gern überlaſſen. Ich kann verſichern, daß ich mir alle mögliche Mühe gegeben habe, alle Artikel ſo richtig und vollſtändig zu liefern, als es den Umſtänden nach ſeyn konnte. Wenn ein aufmerkſamer Leſer Mängel entdeckt, und die werden ſehr wohl zu entdecken ſeyn; ſo bedenke er, daß ein einziger Menſch, und der noch dazu nicht das Glück gehabt hat, eine gelehrte Erziehung zu genießen, dieſes weitläuftige Werk, dergleichen man in Deutſchland bisher noch gar nicht hatte, zu Stande gebracht hat. Es werden zu einem Werke dieſer Art Kenntniſſe von ſehr verſchiedener Art erfodert. Daß ich ſie alle beſitzen ſollte, wird man von mir nicht verlangen. In dem größten Theile der Künſte und Manufakturen war mir noch gar nicht vorgearbeitet. Nichts konnte mir in ſolchen Fällen helfen, als meine Erfahrung und die Gelegenheit in einem an Künſten, Manufakturen und Fabriken ſo reichem Orte, wie Berlin, die Künſtler und Arbeiter ſelbſt zu Rathe zu ziehen. Allemal hat dies auch nicht hinreichend ſeyn können. Wer von der Natur eines ſolchen Werkes einigen Begriff hat, und die ſehr großen Schwierigkeiten, die bey demſelben eintreten, reiflich erweget, wird ſich nicht ſo ſehr wundern, wenn er hier und da Mängel erblickt, ſondern vielmehr, wenn es mir gelungen ſeyn ſollte, dieſes Wörterbuch in einer verhältnißmäßigen Vollkommenheit, gegen dasjenige gerechnet, was man bisher hatte, zu liefern.

Ich habe ſelbſt, bey der Ausarbeitung dieſes Werks, verſchiedene Mängel aber zu ſpät, bemerkt, ſo wie auch verſchiedene Druckfehler, welche daher rühren, weil das Werk nicht un-

ter meinen Augen gedruckt worden ist. Ich werde fortfahren, dieses mein Buch ferner mit dem gröſten Fleiße und Genauigkeit durchzusehen, alle Fehler zu verbessern, und das etwa Ausgelassene nachzuholen. Daraus wird **Ein Band Supplemente** erwachsen. Damit durch denselben dieses Werk zu noch mehrerer Vollkommenheit desto sicherer gebracht werde, so bitte ich alle aufmerksame und einsichtsvolle Leser, jeden Mangel, Irrthum, fehlenden Artikel u. s. w. den sie bemerken möchten, entweder an mich, nach Königsberg in Preußen, (wohin ich durch die Gnade meines Königs als Fabrikeninspektor berufen worden bin), oder an meinen Herrn Verleger nach Berlin, gelegentlich und postfrey zu melden.

Die Zeit, wenn dieser **Supplementband** herauskommen wird, kann ich um so viel weniger bestimmen, da der Antritt und die Geschäffte meines Amts, und meine erste Einrichtung in Königsberg mir Zeit kosten werden. Indessen hoffe ich ietzt, daß er wohl in der Ostermesse 1786 sollte herauskommen können. Wenn die Zeit der Herausgabe desselben gewiß bestimmt werden kann, wird es der Herr Verleger öffentlich bekannt machen, und auch denjenigen, die durch Pränumeration dieses Werk befördert haben, einen verminderten Preis zugestehen.

Ich würde die viele Mühe, welche mir dieses Wörterbuch gekostet hat, für belohnt halten, wenn es des Beyfalls der Kenner nicht unwürdig wäre. Ich verspreche nochmals, daß ich zu dessen ferneren Vervollkommnung keinen Fleiß sparen werde. Berlin den 26sten April 1784.

J. K. G. Jacobsson,
Königl. Preuß. Fabrikeninspektor zu Königsberg in Preußen.

Fernere Pränumeranten:

307. Herr Abendroth, Gerichtsprocurator zu Hamburg.
301. Herr Canzler, Churfürstl. Sächsischer Bibliothekar zu Dresden.
34. Herr Grupe, Königl. Großbritt. Oberappellationsgerichtssecretair und Bibliothekar zu Celle.
303. Herr J. C. Günther, Buchdrucker in Schleusingen.
300. Herr Prediger Herberger in Polnisch Lissa.
Herr N. A. J. Kirchhof, Kaufmann zu Hamburg.
306. Herr von der Lahn, Herzogl. Kammerherr zu Gotha.
Herr Meister, Professor der Mathematik zu Göttingen.
304. 5. Herr C. H. Siedenburg in Lübeck.
Herr Thyme, Cammercommissionsrath zu Schleusingen.

Schmaasen, Schmasen. 1) Diejenigen kleinen und zarten Fellchen, die den todtgebohrnen Lämmern abgestreifet werden, und nicht allein zu Futter und Verbrehmungen gebrauchet, sondern daraus auch ungemein feine und vortreffliche Pergamente verfertiget werden. 2) gewisses gemeines Pelzwerk, so aus kleinen, zarten, zusammengestickten Lämmerfellchen besteht, die auf das feinste zugerichtet sind.

Schmachtkorn, (Landwirthschaft) unvollkommne Körner im Getreide, welche nicht ihre völlige Größe und Reife haben, und gleichsam verschmachtet sind.

Schmachtriemen, (Riemer) ein breiter lederner Riemen der Fuhrleute und Reiter, den Unterleib damit zu gürten, wenn er leer ist, damit er auf dem Pferde nicht so erschüttert werde.

Schmack, Sumach. 1) (Lohgerber) Blätter des sogenannten Färberbaums, (s. Fustel) womit die Felle zu dem Saffian und Korduan gahr gemacht werden. Sie brühen den Schmack mit heißem Wasser, und schütten ihn, so warm als es die zusammengenäheten Felle vertragen können, in dieselben hinein. Mit dieser Brühe werden die Felle in ein Faß geworfen, worinn sie 24 Stunden liegen. Aus den Fellen ziehet sich eine Lauge heraus, die während der gedachten Zeit ein paarmal warm gemacht werden muß. Der Gerber reiniget hierdurch die Felle von dem Kalkwasser, um sie zum Färben vorzubereiten. In Frankreich geschieht dies hingegen mit einer Lauge von Hundemist, wodurch das Leder nicht allein von dem gedachten Kalkwasser gänzlich befreyet wird, sondern die Felle auch dadurch milder werden. 2) Auch die Färber brauchen diese Blätter zum Schwarz- und Braunfärben. Die braune Farbe dieses Schmacks ist nicht dunkel, und man bedienet sich ihrer vorzüglich zum Abdunkeln der Farben statt der Galläpfel. Die Farbe wird wie aus den Nußschaalen zubereitet. (s. falbe und braune Farbe)

Schmacke, Fr. Semaque, Smaque, holl. Smak-Schip, Wydt-Schip. (Schiffbau) Ein kleines Fahrzeug, hinten und vorne breit, mit einem Gabelmast, wobey es auch eine Hacke und auf beyden Seiten Schwerter führet. Es hat ein hohes Verdeck, und wird in Holland mehrentheils auf den Binnenlandeswassern, desgleichen in Deutschland auf der Elbe und Weser, wie auch zum Lichten der großen Schiffe, gebraucht. Es giebt darunter welche, so 50 bis 60 Lasten, oder 100 bis 120 Tonnen laden.

Schmackleder, mit der Sumachlauge zubereitetes Leder.

Schmackpfund, ein zu Riga, Stockholm und Hamburg, auch an andern Orten gebräuchliches Gewicht. Zu Riga hält es 400 Pfund, und machen dasige 4 Schmackpfunde 5 Schiffpfunde in Lübeck aus. Die Schmackpfunde in Stockholm kommen mit den Hamburger Schmackpfunden überein.

Schmackschwarz, (Färber) eine leicht zu färbende aber auch schlechte schwarze Farbe. Man kocht zu diesem Endzweck aus Schmack, halb soviel Blauholz und etwas Weinstein mit Wasser, eine Brühe in einem Farbenkessel, und netzt nachher das Tuch in dieser Brühe 3 Stunden, wenn es vorher dunkelblau gefärbt ist. Beym Netzen zieht man es beständig mit der Winde durch. Alsdenn wird das Tuch aus dem Kessel genommen, und man schüttet in denselben eben soviel Kupferwasser als Schmack. Wenn das Kupferwasser zergangen, und die Farbenbrühe etwas abgekühlet ist, so wird das Tuch abermals 2 Stunden auf die vorige Art in die Brühe gebracht, hierauf wird es gelüftet, von neuem eine Stunde in der Brühe genetzt, und zuletzt gewaschen. Es werden also zu dieser Farbe keine Galläpfel gebraucht.

Schmahleisen, (Hüttenwerk) dasjenige geschmolzene Eisen, welches nach ausgegangenem Feuer in dem Ofen zurück bleibt, woraus die Pflugschaaren geschmidet werden.

Schmahlholz, (Köler) kleines Holz, mit welchem das starke Holz in den Meilern untersetzt wird.

Schmahlleder, (Lohgerber) eine Art von Rindsleder, das so zubereitet wird, daß es weich und geschmeidig sey, weil es zu Oberleder gebraucht wird. Das Fell wird eingewässert, und dann auf dem Schabebaum mit dem Streicheisen ausgestrichen, und in den Kalkäscher (s. diesen) gebracht, wodurch die Haare abgebeitzet werden. Es muß darinn öfters umgewendet (aufgeschlagen) werden, sonst frißt der Kalk die Haut an, und sie wird mürbe. Im Sommer bleibt es 3 bis 4, und im Winter wohl 10 bis 12 Wochen darinn liegen. Die Haare werden alsdenn abgepälet. (s. Pälen) Nachdem wird es wieder ins Wasser gelegt, und auf dem Schabebaum mit einem Glättstein auf der Narbenseite geglättet, indem die Narben mit diesem Stein niedergedrückt und glatt gerieben werden. Dann wird die Haut auf dem Schabebaum mit dem Streicheisen gestrichen, und völlig von dem Kalk gereiniget. Nun kommen sie in die Farbe (s. Treibfarbe, Braut- und Erdfarbe): in der ersten Farbe liegt sie 5 Tage, denn wird die Farbenbrühe durch frische Lohe verstärkt, und die Haut wieder hinein gelegt, worinn sie so lange liegen bleibt, bis aus der Brühe alle Kraft in das Leder eingesogen ist. Nach diesem wird sie in die Lohgrube gesetzt, und eben so behandelt, wie das Sohlleder, (s. dieses) nur daß nicht soviel gestampfte Lohe aufgeschüttet wird. Bey dem ersten Satz (s. diesen) liegt die Narbenseite oben, und die Haut bleibt wenigstens 4 Wochen darinn liegen. Bey dem zweyten Versatz (s. diesen) komt die Aasseite oben zu liegen, und bleibt 6 Wochen darinn liegen. Etwas länger liegt sie bey dem

dem dritten Versatz, und hier ist die Narbenseite wieder oben. Alles übrige komt mit der Bereitung des Sohlleders überein. Nun ist die Haut rothgar oder lohgar, und nun muß das Schmahlleder noch zugerichtet werden, um es geschmeidig zu machen. Die Leder werden deswegen zuerst gespalten; (s. Spalten) alsdenn wird die Haut auf eine Tafel gelegt, und mit einer Mischung von Thran und Talg eingeschmieret, doch wird mehr Thran als Talg dazu genommen. Man trocknet sie alsdenn auf Stangen auf einem Boden, wo sie nach 3 Tagen trocken sind. Alsdenn wird eine Kappe gemacht, (s. Kappe machen) gefalzet, (s. Falzen) und gekrispelt, (s. Krispeln) mit Kreide eingerieben und geschlichtet, (s. Schlichten) abermals gekrispelt, und im erforderlichen Fall mit Eisenschwärze geschwärzt.

Schmale Bruch, (Glaser) die glatten und ungereiselten Scheiben der Ziehmaschiene (s. diese) womit das Bley zu den Häften (s. diese) an den Windeisen der Fenster gezogen wird.

Schmale Gänge, Fr. filon etroit, (Bergwerk) Gänge, die den mächtigen entgegen gesetzt werden, und öfters kaum einen Quersinger oder noch weniger mächtig sind, wie viele edles Erz führende Gänge, da die Gänge, welche grobe Geschicke führen, insgemein mächtig sind.

Schmaleisen, (Schiffszimmermann) ein Stemmeisen oder Meißel, woran die Bahn der Schneide nach der Dicke des Eisens läuft. Mit diesem Eisen wird das Werg neben einem Nagel in die Fugen getrieben.

Schmalen, beschmalen, den Meiler, (Köler) die unterste Schicht des holzfertigen Meilers umher, wo noch Raum ist, oder es sich schicket, mit Aesten vollends ausfüllen. Es geschiehet darum, daß die Ruhmen desto besser gestochen werden können, damit der Meiler an der Erde gut abbrenne.

Schmaler, (Englischer Stuhlmacher) ein Instrument, womit derselbe dem geschnittenen und behobelten Rohr die erforderliche Breite giebt, davon es auch seinen Namen erhalten hat, da das Rohr damit schmäler gemacht wird. Auf der Bank seines Rohrhobels sind zwey senkrecht stehende Klingen, die sich in einem spitzen Winkel gegen einander neigen, eingesetzt, und werden von unterwärts in der Bank mit einem Keil bevestiget in der breiten Seite, doch so, daß der Stuhlmacher die Richtung der Klingen dadurch so richten kann, daß solche entweder dichter zusammen, oder weiter von einander zu stehen kommen, so wie es die jedesmalige Breite des Rohrs erfordert. Denn der Stuhlmacher zieht jeden Faden durch den Abstand dieser Klingen nach seiner Breite, und bestimmt hierdurch solche: weil die Klingen allemal genau so weit von einander gestellet sind, als erfordert wird. Man hat auf einem Rohrhobel gemeiniglich vier solche Schmaler stehen. (s. Rohrhobel)

Schmale Tücher. (Tuchmanufaktur) Hierzu gehören alle die Arten von Tüchern, die auf einem Einmännigen Stuhle gewebet werden, und die eine Elle, ¾ bis 2 Ellen breit vom Stuhle kommen. Dahin gehören Zirsey, Marocker Tücher, linirte Tücher, marmorirte Tücher, Perpetuelle, Molton u. a. m. (s. davon an ihrem Ort.)

Schmale Weg, kurze Weg, (Maurer) wenn bey dem Mauren die Länge des Steins nach der Länge der Mauer liegt, und diese nur so dick als der Stein breit ist.

Schmalschiff, Fr. Smal, (Schiffsbau.) eine Gattung von Schmacken, die schmäler sind, um die Kanäle bequemer passiren zu können.

Schmalte, s. Blaufarbe.

Schmaltbier, (Jäger) ein junges Reh oder Hündin, so meist zwey Jahre alt ist. Auch legen solchen Namen die Jäger dem wilden Kalbe bey, nämlich gleich nach der Brunst oder Winterverhärung, weil sie mehr Pürsch- oder Fangzeld für ein Schmaltbier als für ein Kalb erhalten.

Schmalzen, s. Einschmalzen.

Schmalzkübel, (Haushaltung) ein hölzerner Kübel oder Fäßgen, unten weit und oben enge, worinn das Schmalz oder die Schmelzbutter aufbewahret wird.

Schmalzsalz, s. Sode.

Schmand, Schmant, Fr. limon, (Vitriolsiederey) der gelbe Schlamm oder das erdhafte Wesen, so sich nach dem ersten Sieden aus der Vitriollauge zu Boden setzt, und zu rother Farbe kann gebraucht werden.

Schmand, (Bergwerk) zarte Bergarten.

Schmaragd, ein heller und durchsichtiger Edelgestein, von schöner hochgrüner Farbe. Man theilet ihn in den orientalischen und occidentalischen. Die erstern und kostbarsten haben eine diamantne Härte, einen vortrefflichen Glanz, und eine lebhafte Farbe, und kommen zu uns von verschiedenen Orten aus Asien. Die occidentalischen kommen aus Peru und andern amerikanischen Ländern. Man trifft sie daselbst in Ueberfluß an, sie haben aber keinen lebhaften Glanz, und sind lange nicht so kostbar, als die erstern. Die europäischen findet man in Cypern, Böhmen und Schlesien, sie sind die geringsten an Schönheit, übertreffen aber die andern an Größe. Der Werth der Schmaragden wird von einigen gar hoch, und fast über die Diamanten gesetzt. Nachdem sie aber durch die amerikanischen gar gemein geworden, so werden sie gemeiniglich gegen Diamanten von gleicher Größe und Feine auf den vierten Theil des Werthes geschätzet: so daß wenn ein Diamant tausend Thaler kostet, ein Schmaragd, der demselben an Güte und Größe gleich komt, auf 250 Reichsthaler geschätzet wird. Man kann den Schmaragd durch einen Glasfluß künstlich nachmachen.

Schmaragdfluß, ein grüner Krystall, der dem Schmaragd an Farbe, nicht aber an Härte, gleich ist.

Schmaragdgrün, (Färber) eine grüne Farbe, dem Stein gleiches Namens ähnlich. Man färbt sie in einer schwachen Brühe von Gniste, am besten aber von der Scharte, und nachher zieht man den Zeug durch die Blauküpe.

Schmaragd-Pras, ein grasgrüner dem Schmaragd ähnlicher Praser.

Schmasche, s. Masche.

Schmaſe, ſ. Waſche.

Schmatze. (Forſtweſen) So nennt man in einigen Provinzen den in der Erde ſtehenden Stock eines abgehauenen Baums, beſonders wenn er von einer beträchtlichen Länge über der Erde iſt. Daher Schmatzen ausrotten, wenn man dieſe Stöcke aus der Erde gräbt.

Schmatze ausrotten, ſ. Schmatze.

Schmatzen, die Schmatze zu Klafterholz ſchlagen.

Schmatzklafter, das in Klaftern aufgeſetzte Holz, ſo aus Schmatze geſchlagen worden.

Schmauchfeuer, (Ziegelbrenner) das Feuer im Ziegelofen, welches gleich nach dem Anbrennen mit Eichenholz gemacht wird.

Schmauchholz, (Ziegelbrenner) dasjenige Holz, womit das Schmauchfeuer gemacht wird.

Schmeer, ſ. Lieſen.

Schmeere, Schmiere, Fr. la graiſſe, die Fettigkeit, womit die Zapfen an den Wellen der Kunſt- und Pochwerke eingeſchmieret werden, die aus Oel oder Talg beſteht.

Schmeererz, (Bergwerk) ſilberhaltiges Glanzerz, welches ſich ſchmierig anfühlen läßt, und am Blocksberge gebrochen wird.

Schmeergebirge, ein Gebirge, oder eine Bergart, welche reichhaltige Letten führet, wegen der ſchmierigen Beſchaffenheit dieſer Erdart. Ingleichen ein Gebirge, ſo viele Schmeerklüfte enthält.

Schmeerklüfte, Fr. filon qui eſt rempli d'argile, (Bergwerk) eine geringe Art von Klüften, welche mit einem ſeifenartigen fetten, rothen, grünen und blauen Letten ausgefüllet ſind.

Schmeerleder, ſ. Schmierleder.

Schmeichen, ſoviel als Schlichten. (ſ. dieſes, Weber)

Schmeiſſen, (Jäger) wenn die Raubvögel ihren Koth von ſich werfen. Dahingegen es bey den Raubthieren, wie bey dem Wildpret, die Loſung heißt.

Schmeiſiwerig, (Bergwerk) heißt, wenn einer mehr als ordentlichen Lohn verdienet.

Schmeißwerk, Schmeißwerig. (Bergwerk) So nennen die Bergleute ihre Arbeit; daher komt die Redensart: kann ich Schmeißwerk bey euch kriegen? d. i. kann ich Arbeit bey euch bekommen.

Schmelnitzer Cementkupfer zu ſchmelzen. (Hüttenwerk) Wenn dieſer Kupferſchlamm geſchmolzen werden ſoll, werden davon 20 Barren vorgemeſſen, und darauf nichts vorgeſchlagen, (ſ. Vorſchlagen) weil die Arbeit an ſich hitzig geht, da viel Eiſen darunter befindlich iſt, nur werden dann und wann etwas Roſtſchlacken mit aufgeſetzt. Oder man ſchmelzet den Cementſchlamm mit dem Kupferroſt durch, und auf 160 Zentner Roſt werden ungefähr 16 bis 20 Zentner Cementſchlamm vorgeſchlagen. Bey dieſer Schmelzart hat man ſich vorzuſehen, daß nichts vorgeſchlagen werde, wodurch Lech oder Stein erfolgt, ſondern es muß dahin geſehen werden, daß es kein Lech, ſondern Kupfer gebe. Von 20 Barren oder 30 Zentner Cementſchlamm erfolgen ungefähr 16 Zenter Kupfer.

Schmelz, Schmelzwerk, von Schmelzglas oder Emailenkompoſition verfertigte kleine, faſt korallenähnliche, durchlöcherte Körner, die man auf einen geglüheten Draht aufreihet, den man hierauf in allerley Formen bieget, und davon mancherley Zierrathen auf die Frauenskleider verfertiget. Auch verfertiget man davon eine Art Spitzen, die unter dem Namen Schmelz bekannt ſind. Sie werden entweder nach Art der Spitzen geknöppelt, oder nach einem vorgeſchriebenen Muſter geſchlungen.

Schmelz, ſ. Email.

Schmelzblau, ſ. Blaufarbe.

Schmelzbogen, Fr. Regiſtre de fondages pour chaque ſe maine, (Bergwerk) ein wöchentliches Verzeichniß, was zur Arbeit gethan, zur Beſchickung genommen, geſchmelzet und ausgebracht worden, welches von dem Hüttenmeiſter gehalten und eingegeben wird.

Schmelzbuch, Fr. Regiſtre de fondages pour chaque Quarteir, (Hüttenwerk) eine dreymonatliche Aufzeichnung alles deſſen, was in derſelben Zeit für Erz und Zuſchläge bey der Hütte angeſchafft, wie viel Schichten, und auf was für Erz im Roſt und in dem Ofen gearbeitet, was ausgebracht, abgetrieben, an Glöte erlanget worden u. ſ. w.

Schmelz der Farben, ſ. Verſchmelzen.

Schmelzeiſen, (Hüttenwerk) geſchmolzenes Eiſen, ſo erſt auf den Hammer kommen muß, ehe es den zu den mehreſten Arbeiten nöthigen Grad der Reinigkeit erhält.

Schmelzen, Fr. liquifier, einen harten Körper durch das Feuer flüßig machen. So bringt man die Erze durch Feuer in den Fluß, (Fr. fondre) das Geſtein und Unart zu Schlacken, oder verwandelt ſie in einen glasartigen Körper, reiniget davon das darinn enthaltene Metall, und ſtellet ſolches in metalliſcher Geſtalt dar. Dieſes geſchiehet nun auf verſchiedene Art. Die vornehmſten Arten ſind: auf ſchwerem Geſtübe, auf leichtem Geſtübe und im Windofen. (ſ. alle dieſe Arten)

Schmelzen auf der Strange oder im Wind. (Hüttenwerk) Eine Arbeit, wodurch der Wismuth aus dem Erze geſchmolzen wird. Es werden nämlich zwey Stangen neben einander, ein wenig von der Erde empor, der Länge nach gegen den Wind, und an die Seiten der Stangen inwendig Steine geleget, daß in der Mitte eine Gaſſe bleibt, und der Wind durchgehen kann. Sodann leget man geſpaltenes dürres Holz queer über die Stangen, und ſtreuet Wismutherz darauf, zündet darauf das Holz vorne an, wo der Wind antrifft, ſo brennet das Holz nach einander hinweg, und der Wismuth ſchmelzt aus dem Erz. Es wird dieſes auf der Halde, oder an einem andern erhabenen Orte verrichtet.

Schmelzen auf leichtem Geſtübe, Fr. fondre ſur la braſque legere, (Hüttenwerk) wenn bey Vorrichtung des Schmelzofens kein Leim unter das Kolengeſtübe, davon der Heerd gemacht wird, genommen wird. Es komt dieſe Art zu ſchmelzen mit dem Rammelsberger bey Silber- und Bleyerzen gebräuchlichen Schmelzen über dem Tiegel überein.

Schmelzen auf schwerem Gestübe, Fr. fondre sur la brasque presante. Wenn zu der Vorrichtung des Heerdes Leim unter das Kolengestübe gepucht wird. Auf diese Art geschieht die meiste Arbeit des Schmelzens, als über den Krummofen, den Stichofen und Hohenofen (s. alle diese) bey Silber- Bley- und Kupferarbeiten.

Schmelzen des Bleyes, dieses schmilzt bevor es glühend wird, und im Flusse überzieht es einen Schaum, der verschiedene Farben spielt.

Schmelzen des Goldes. (Gold- und Silberarbeiter) Reines Gold schmelzet schwerer als legirtes, und ist alsdenn flüßig genug, wenn es auf der Oberfläche eine grüne Farbe spielet. Es zerschmilzt in ungefähr 20 Minuten, weniger oder mehr, nachdem es fein ist. Es wird in einem hessischen oder Ipsertiegel in einem Windofen geschmolzen. Der Tiegel wird in ein Loch des Windofens gesetzt, und an allen Seiten mit Schmiedekolen umgeben. Seine Oeffnung aber bedeckt man mit einer großen Kole. Das flüßige Metall wird zum öftern mit einem eisernen Haken umgerühret. Je größer der Zusatz von andern Metallen ist, desto eher schmilzt das Gold, und so umgekehrt. Zu dem legirten Golde schüttet man jederzeit etwas Potasche in den Schmelztiegel, weil sonst das Metall, wenn es kalt geworden, körnigt ist. Sobald die gedachte Farbe sich auf dem geschmolzenen Golde zeiget, so nimt man den Schmelztiegel mit der Gießzange aus dem Loche des Windofens heraus, und gießt es in einen Einguß zum künftigen Gebrauch, und läßt es darinn erkalten.

Schmelzen des Kupfers, (Kupferhammer) sowohl das Gahrkupfer als das alte Kupfer wird auf dem Schmelzheerd in ein massives Stück verwandelt, damit man es von neuem zu den verschiedenen Arbeiten schmiden kann. Bey dem erstern ist dies noch aus einer andern Ursache nöthig, weil es von den Kupferhütten viele Unreinigkeiten mit sich bringt, wovon es durch das Schmelzen und Abschäumen zum Theil gereiniget wird. Daher schmilzt man auch auf den Kupferhütten das schon gereinigte alte Kupfer lieber ein, denn der Schmutz, der sich beym Gebrauch auf dieses Metall setzt, wird leicht durch die Glut verzehret. Der Schmelzer setzt um den Schmelzheerd soviel Steine, daß er zu einer bestimmten Schwere des Kupfers hinreichend Kolen aufgeben kann. Er füllet hierauf den Heerd und die Mauersteine mit Kolen auf, zündet sie an, und setzt sie durch das Gebläse in Glut. Sobald die Kolen nieder gebrandt sind, so wirft er zerstücktes Kupfer in den Heerd. Das Gahrkupfer wird auf einem Ambos zertheilt, das alte Metall aber mit einer großen Scheere. Auf das Kupfer werden von neuem Kolen geschüttet, und auf diese wieder Kupfer. Dieses wird wechselsweise so lange wiederholt, bis alles Kupfer eingeworfen ist. Sobald das Kupfer flüßig ist, so sinkt es zu Boden, die Kolen aber nebst dem Schaum schwimmen oben. Es verfließen jederzeit zwey Stunden, ehe das Kupfer zum Gießen geschickt ist. (s. Kupfer schmelzen)

Schmelzen das Leder, (Weißgerber) wenn der durch die Walke in die weißgahre Leder eingewalkte Thran durch die Afterlauge wieder ausgewaschen wird. Man weicht die Felle in diese Afterlauge ein, und wascht sie darinn drey- oder viermal, bis die Lauge den Thran ausgeschmolzen, d. i. gänzlich aufgelöset und ausgezogen, und das Fell davon völlig gereiniget hat. Einige Gerber weichen die Felle, ehe sie in die Afterlauge kommen, in warmes oder kaltes Wasser ein, und ringen sie gut aus. Die Reh- Hirsch- und Bockleder werden vornehmlich erst noch auf dem Schabebaum mit einem Streicheisen auf der Narbenseite völlig ausgestrichen, wodurch die Narben gänzlich abgenommen, und dann gedachter maßen von dem Thran gereiniget werden.

Schmelzen des Silbers. (Goldschmid) Dieses wird eben so behandelt als das Gold; (s. Schmelzen des Goldes) legirt schmilzet es eher als rein, und es ist gehörig geschmolzen, wenn es wie ein Spiegel, oder wie reines Wasser, aussieht.

Schmelzen des Wachs. (Wachsbleiche) Das gelbe Wachs, welches gebändert und gebleicht werden soll, wird in einem verzinnten Kessel, der neben dem Bänderwerk oder der Bändermaschiene steht, geschmolzen, stückweise in den mit reinem Wasser angefüllten Kessel gethan, Feuer darunter gemacht, und das Wachs sachte und gelinde geschmolzen. Wenn alles zerschmolzen ist, so rühret ein Arbeiter dasselbe mit einem hölzernen Spatel um, so lange, bis es wohl im Flusse ist. Dieses Umrühren muß so lange fortgesetzt werden, bis dies Wachs einen hinlänglichen Grad der Wärme und Flüßigkeit hat, sich genugsam zu reinigen. Da aber das Wachs sehr verschieden ist, so muß auch der Grad der Wärme verschieden seyn, der sich durch eine lange Erfahrung nur bestimmen läßt. (s. Bändern)

Schmelzen des Zinns. (Zinngießer) Dieses wird in einem Tiegel bey Kolen, oder in einem Kessel bey einem Feuer von Holz geschmolzen. In etwa 8 bis 10 Minuten, nachdem das Feuer lebhaft ist, ist es völlig geschmolzen, und es ist alsdenn flüßig genug, wenn es eine blaue Farbe hat.

Schmelzen, dunkel. (Hüttenwerk) Dieses geschieht allemal, wenn der Schmelzer seinen Ofen gut versteht, gleich aufsetzet, und denselben zugleich nieder gehen läßt, aber auch nicht tiefer, als er findet, daß das Dunkelschmelzen nicht verhindert, oder daß ihm das Dunkle nicht benommen werde: denn ein dunkler Ofen wirket unter sich, und erhält eine genaue Schmelzung; kömt aber eine starke lichte Flamme in demselben zum Vorscheine, so geht die Arbeit nicht so gut von statten.

Schmelzen durch das Auge oder über das Hölzel, s. Hölzlein.

Schmelzen im Windofen, Fr. fondre à la fournaise à vent. Ueber einem Ofen schmelzen, welcher kein Gebläse hat, und wo der Wind durch Züge in den Ofen gehet.

Schmelzen, über das halbe Auge. (Hüttenwerk) Ueber ein halbrundes Loch, das in den Stein der Vorwand gehauen, und währendem Schmelzen mit Leimen oder Lösche zugestopfet wird, schmelzen: denn wenn der Tiegel

gel im Ofenheerde voll geschmolzen ist, so wird er abgestochen, damit das geschmolzene Metall aus dem Ofen in den ausgeschnittenen und abgewärmten Tiegel laufe.

Schmelzen über das offene Auge. (Hüttenwerk) Diese Art zu schmelzen ist mancherley: als über das offene Auge, über das verstopfte Auge, über die Zarge und über die Spur. Ueber das offene Auge schmelzen heißt eigentlich, wenn unten an der Vorwand, wo das geschmolzene Erz zusammen fließet, ein rundes großes Loch in den Stein der Vorwand eingehauen wird, welches man das Auge nennet, und wodurch das Abstechen alsdenn verrichtet wird; ist nun die Schmelzung auf das offene Auge gerichtet, so läuft das ausgesaigerte Bleywerk oder der Rohstein mit den Schlacken in einem in den vorgelegten Vorheerd, da denn die Schlacken davon abgehoben und bey Seite geschaffet werden, wie man es bey der Spurarbeit auch thut.

Schmelzen, über das verstopfte oder halbe Auge. (Hüttenwerk) Wenn an einem Schmelzofen kein Vorheerd liegt, darein das übergehende geschmolzene Zeug sogleich ablaufen könnte, sondern wenn das Loch an der Vorwand zugestopfet, und nur, wenn der Tiegel voll ist, abgestochen wird, da man es denn, sobald dasselbe in den vorliegenden ausgewärmten Tiegel gelaufen ist, wieder mit Lösche verstopfet.

Schmelzen über den Krummofen, s. **Krummofen.**

Schmelzen, über den Stich. (Hüttenwerk) Wenn man die Kupferroste mit ihren Vorschlägen oder Beschickungen im Schmelzofen wohl ansieden und schmelzen läßt, hernach den Ofen öffnet, und ein Loch durch die verstopfte Lösche sticht, damit die geschmolzene Materie heraus in die abgewärmte Spur oder den eingeschnittenen Tiegel fließt, in welchem Frischbley, das aus dem Rohsteine oder Lech das Silber zu sich nimt, vorgeschlagen wird.

Schmelzen über den Tiegel, s. **Schmelzen auf leichtem Gestübe.**

Schmelzen über die Spur. Diese Schmelzart ist auf den Hütten am meisten gebräuchlich, und geschieht mit einem Vorheerde, der vor den Schmelzofen geleget wird. Die Oeffnung, so sich zwischen diesem Vorheerde und der Vorwand befindet, und ohngefähr zwey Zolle beträgt, heißt die Spur, durch welche die Schlacken, Erze und der Fluß beständig zu rinnen pflegen, aus dem Vorheerde aber alsdenn die Schlacken abgehoben, und die Stein- oder Werkscheiben ebenfalls abgerissen werden.

Schmelzer, Fr. le fondeur, auf den Hütten ein Arbeiter, welcher die nöthigen Arbeiten dabey verrichtet, wenn Erz geschmolzen wird.

Schmelzerknecht, Fr. l'aide du fondeur, ein Arbeiter auf den Schmelzhütten, welcher dem Schmelzer bey der Schmelzarbeit zur Hand geht.

Schmelzesse, (Kupferhammer) eine große Schmideesse mit einem hölzernen Gebläse. Vor einer aufgeführten Brandmauer ist in der Mitte eines gewöhnlichen gemauerten Heerdes eine Vertiefung, die man den Schmelzheerd nennt. Diese Vertiefung ist ziemlich nach einer halben Kugel gemacht, denn nur an der Brandmauer ist sie etwas abgeschnitten. Beym Schmelzen schwimmen die Kolen oben, das Metall aber sinkt zu Boden. Sie hat ihre Blasebälge, Form und Windröhre, wie ein anderer Schmelzofen. (s. diesen)

Schmelzfeuer, (Metallarbeiter) ein Feuer, bey welchem die Metalle geschmolzen werden; ingleichen derjenige Grad des Feuers, in welchem dieselben zerfließen.

Schmelzgast, ein Gewerke, welcher seine Erze in einer Hütte, die nicht sein eigen ist, verschmelzet.

Schmelzglas, s. **Email.**

Schmelzheerd, (Kupferhammer) eine Aushöhlung in der Schmelzesse, die beynahe nach einer halben Kugel gebildet ist. Er ist gemeiniglich so groß, daß 3 bis 5½ Zentner Kupfer geschmolzen werden können. Ein Heerd der ersten Größe hat 17 Zolle im Durchschnitt, und ist 17 Zolle tief. Die Vertiefung wird erst gewöhnlich gemauert, alsdenn mit Sand ausgefüllt, der mit Wasser angefeuchtet ist, damit man ihn desto vester einstampfen könne. Man höhlt aber das Loch wieder in etwas mit einem Grabscheid aus, schneidet es mit einem krummen Kupferblech völlig rund, daß die Vertiefung blos einen dünnen Ueberzug von Sand erhält. Bey dem ersten Schmelzen giebt, wie der Hammerschmid sagt, der Schaum des Kupfers dem Sande eine Rinde, und hierdurch eine Dichtigkeit, wahrscheinlich aber verglaset der Sand durch die Glut des Metalls.

Schmelzhütte, ein Gebäude nebst zugehörigen Oefen und Plätzen, worinn die Metalle aus dem Erz geschmolzen werden.

Schmelzkammer, (Münze) das Zimmer oder der Ort, wo das zu den Münzen bestimmte Metall geschmolzen und in Zainen gegossen wird.

Schmelzkessel, (Orgelbauer) ein eiserner großer drey Fuß weiter, unten aber enger Kessel mit drey Füßen, worinn das Zinn und Bley zu den Pfeifen geschmolzen wird. Man mauert ihn in einen Ofen ein. Oben ist der Kessel unter seinem Rande mit einer starken Eisenstange, deren Arme zum Griffe dienen, umgeben, um damit in die Wand zu stecken, wenn man 300 oder 400 Pfund Zinn hinein thut, damit er nicht umfallen könne. Oben sind im Ofen 4 Luftlöcher, die Hitze zu regieren.

Schmelzkessel der Zinngießer, ein gegossener eiserner Kessel, der, wenn er groß ist, auch wohl unter einem Rauchfang, wie ein Braukessel, eingemauert ist. Das Holz liegt auf einem Rost unter dem Kessel, wenn Zinn geschmolzen wird. Das Schürloch wird bey der Feurung mit einer eisernen Thüre verschlossen.

Schmelzkunst. 1) ein Theil der Metallurgie, die in der Scheidung und Darstellung der Mineralien in ihrer reinen Gestalt besteht. Vornehmlich geschieht dieses dadurch, daß durch besondere Beschickung die Erze in einem dazu eingerichteten Schmelzofen (s. diesen) flüßig gemachet, und alsdenn von allen Unreinigkeiten abgesondert werden. 2) auch mit Schmelz zu malen, und zu überziehen.

Schmelzlöffel, (Kupferhammer) ein eiſerner großer Löffel mit einem eiſernen Stiel und hölzernen Griff, in der Geſtalt einer halben hohlen Kugel, womit das Kupfer aus dem Schmelzheerd geſchöpfet wird. Man kann ungefähr 80 Pfund mit ausſchöpfen.

Schmelzmaler, ſ. Emailmaler.

Schmelzmühle, (Töpfer) eine Handmühle, worauf die zerſtoßene Glaſur gerieben wird. Ein runder hölzerner Klotz, der auf dem Fußboden ſteht, hat oberhalb ein rund ausgehöhltes Loch, und auf dem Boden deſſelben liegt ein glatter Feldſtein. Auf dieſer Bodenplatte liegt wieder ein runder Läufer, der gleichfalls von einem Feldſtein gehauen, etwa $\frac{1}{2}$ Fuß dick, und das obere runde Loch des Blocks ziemlich ausfüllet. Dieſer Läufer greift mit ſeinem untern eiſernen Zapfen in eine ſtählerne Pfanne, die ſich in der Mitte der vorgedachten Bodenplatte von Stein befindet. Auf dem Läufer iſt ein eiſerner Bogen, worauf eine eiſerne Spille beveſtiget iſt. Der obere Zapfen greift wieder in eine ſtählerne Pfanne, ſo ſich an der Decke der Werkſtätte befindet. Mit dem krummen Zapfen drehet man endlich die Spille, und zugleich den Laufer um. Die Glaſur wird mit Waſſer vermiſcht auf die Bodenplatte gegoſſen, und mit dem Läufer fein gerieben.

Schmelzofen, Fr. la fournaiſe, fournaiſe à fonte. (Hüttenwerk) Ein Ofen, worinn die verſchiedenen Erze auf den Schmelzhütten geſchmolzen werden. Bey Anlegung eines Schmelzofens iſt hauptſächlich darauf zu ſehen, daß der Ort, wohin er gebauet werden ſoll, trocken ſey, oder wenn ja Feuchtigkeit vorhanden, daß ſolche recht abgeführet werde, wie ſolches überhaupt ſchon bey Anlegung der Hütten beobachtet werden muß, (ſ. Hüttenwerk) damit die Feuchtigkeit hernach im Schmelzen nicht hinderlich ſeyn, und Schaden verurſachen kann. Denn es iſt eine ausgemachte Sache, daß je größer die Hitze, deſto mehr ſich Feuchtigkeiten darnach hinziehen: dieſe müſſen nun alle abgeführet, und bey Anlegung der Schmelzöfen die Anſtalt darnach getroffen werden. Trifft es ſich, daß aller möglichen Vorſicht ungeachtet die Feuchtigkeiten unvermeidlich wären, und daß bey Anlegung des Ofens darunter Quellen oder ſonſt Waſſer vorhanden wäre, ſo müſſen zu Abführung ſolcher Waſſer Abzüge gemacht werden, ehe man die Abzüge anlegt, ſo zu den Oefen gewöhnlich nöthig ſind, und diejenigen Abzüge ſind nicht allemal hinlänglich, ſo gewöhnlich unter die Ofen gelegt werden, und in einem Kreuz beſtehen, weil ſolche nicht weiter, als der Ofen gehen: ſondern es iſt gut, wenn man vor dem Ofen unter den Vorheerden eine Abzucht führet, welche mit denen, ſo unter dem Ofen ſind, eine Gemeinſchaft haben muß, damit die Luft deſto beſſer durchſtreichen und die Feuchtigkeit abziehen könne. Ueberdies müſſen auch die Abzüge nicht gar zu tief unter die Ofen gelegt werden, damit die Feuchtigkeiten von der Seite nicht wieder zufallen, worauf man beſonders bey Anlegung der Schmelzofen ſein Augenmerk nehmen muß. Man legt gemeiniglich an eine Welle zwey Ofen an, es ſey denn, daß es bey hohen Oefen nicht allemal angehe. Manchmal legt man auch wohl drey Oefen an eine Welle, welches denn wohl im Nothfalle nicht zu tadeln iſt, doch iſt es beſſer, wenn nur zwey an eine Welle geleget werden. Es ſey denn, daß die Schmelzöfen nicht täglich im Gange ſeyn müſſen, alsdenn kann noch wohl ein Treibofen, Friſchofen oder Gahrheerd mit daran gelegt werden, damit keine überflüßige Räder und Wellen gebraucht werden dürfen. Die Stelle, wo ein Schmelzofen angelegt werden ſoll, muß richtig abgemeſſen, ein tüchtiger Grund gegraben und das Mauerwerk aufgeführet, und in dieſem die obengedachten Abzüchte, wenn es nöthig iſt, angebracht werden. Hernach werden die Mauern ſo hoch aufgeführet, bis die rechte Abzucht, ſo unter die Oefen gehört, angelegt werden muß; und wenn zwey Oefen zuſammen angeleget werden, ſo muß die eine Abzucht in der Mitte unter den Pfeilern und Oefen in gerader Linie geführet werden, hernach wird vor den Oefen und Pfeilern herdurch eine dergleichen geführet, und zwar in der Gegend, wo die Vorheerde liegen, gerade unter denſelben. Wo ein Ofen zu ſtehen kommt, wird in der Mitte quer durch eine kurze Abzucht geführet, welche mit der langen ein Kreuz bildet, und in die, ſo vor den Oefen hergeht, eingeführet wird. Die kurzen Abzüchte, ſo unter den Oefen hergeführet werden, behalten ihr Ausgehen unter den Bälgen, der langen Abzucht aber, ſo unter den drey Pfeilern und den beyden Oefen durchgeführet werden, muß der Ausgang in beyden Eckpfeilern, etwa ein Fuß hoch über der Erde, gemacht werden, ſo kann die Luft durchſtreichen und die Feuchtigkeit abziehen. An vielen Orten werden auch doppelte Abzüchte angebracht, ſo recht gut iſt. Die Abzüchte, abſonderlich die Kreuze unter jedem Ofen, werden mit großen breiten Steinen, ſo man Diegel oder Deckſteine nennt, wenigſtens 3 bis 4 Zoll dick, zugedeckt, und ſo lang und weit die Ofen werden ſollen, bleibt der Raum zum Schmelzofen über dem Kreuz offen. Die Pfeiler und Hintermauern werden aufgemauert und erſt fertig gemacht, ausgenommen, wenn die Hintermauer mehrentheils ſo hoch aufgeführet, wie vorne die Sohle von der Hütte ſeyn ſoll, ſo bleibt ſelbige, ſo breit der Ofen iſt, offen, und ſo hoch der Ofen wird, mit einem Bogen geſchloſſen. Wenn die Pfeiler und Hintermauer auf vorbeſchriebene Art fertig ſind, ſo wird zwiſchen beyde Pfeiler der Ofen, und in dem Bogen die Brandmauer aufgeführet. Zu dem Fundament, Pfeilern und der Hintermauer iſt es eben nicht nöthig, daß feuerveſte Steine genommen werden, aber zu den Ofen und der Brandmauer müſſen die Steine ſo gut wie möglich feuerveſt und haltbar ſeyn. An einigen Orten braucht man die dicken Schiefer dazu, die ſich zu Dachſteinen nicht ſchicken, ſondern ausgeworfen werden. Man nennet ſie Knobben. Ein Schmelzofen von dieſen Steinen kann, wenn er auch alle Tage gebraucht wird, ein Jahr aushalten. Wenn das Mauerwerk ſo weit fertig iſt, ſo muß es allmählich trocknen, und in die Oefen etwas ſtärker Feuer gemacht werden, hernach werden Schlacken auf den Diegelſteinen gebracht und der Leimenheerd geſchlagen, Tiegel von Erz klein gemacht, auch die Sohlenſteine geleget; wie ſolches bey einer jeden Art Ofen erfordert wird. Die Vorderheerde

de werden mit großen Steinen umgeben, oder in gegoſſene eiſerne Platten, auch wohl gar in Kupfer eingefaſſet, denn wird auch eine Vorwand in den Schmelzofen gemacht, entweder von Schiefern oder von Barnſteinen, oder man machet auch wohl eiſerne Thüren vor die Oefen. Das Formlegen in den Schmelzöfen iſt eins mit von den vorzüglichſten Dingen eines Schmelzofens, weil das Gebläſe das einzige iſt, das das Schmelzen befördert. Es muß deswegen das Gebläſe alſo gerichtet werden, daß es bey dem Schmelzen ſeine gehörige Wirkung thue. Die Form iſt nun entweder von Kupfer oder von Eiſen. Gemeiniglich ſind ſie da von Kupfer, wo Bley- und Silbererz geſchmolzen wird, weil dieſes bey dem Schmelzen helle geht, und ohne Naſe geſchmolzen wird, und wenn die Erze ſehr heißgrätig ſind, ſo freſſen ſie die eiſernen Formen ſehr an, wie denn ſelbſt die kupfernen Formen angefreſſen werden, welche aber wieder ausgebeſſert werden können, indem man ſie nachhauen laſſen kann. Geht ſolches nicht mehr an, ſo werden ſie umgeſchmidet. (ſ. Formen) Eine ſolche Form wiegt 50 bis 56 Pfunde, iſt hinten weit, damit von zwey Blaſebälgen die Deuten (ſ. Deute) liegen können. Vorne in dem Rüſſel iſt eine Oeffnung, wodurch der Blaß geht, die ungefähr 2 Zoll im Diameter hat; durch dieſe Form wird nun eigentlich der Blaß oder Wind in den Ofen geführet, weswegen es viel darauf ankomt, denſelben recht zu legen und zu richten, worüber die Meynungen ſehr verſchieden ſind. Denn einige wollen, daß die Form ſehr geneigt liegen, und in den Heerd blaſen ſoll, ſo daß der Wind die Schlacken ſchieben könne. Wenn aber wieder bey der Bleyarbeit die Form alſo geneigt liegt, daß ſie in den Heerd bläſet, ſo kann ſie über ſich nicht die rechte Dienſte thun, wo es doch am nöthigſten iſt, und deswegen nothwendig viel Bley verbrennen muß, weil der Wind, wenn er nicht in den Ofen auf Kolen komt, kalt bläſet, ergreift er gleich kein Bley oder Werk, welches doch unmöglich ſeyn kann, ſo geht er doch in den Heerd, und machet unreine Schlacken, denn was er an Bley oder Werk faſſet, muß verſchlacken, und zum Theil verbrennen, ſollten auch die Schlacken ſonſt nicht aus dem Ofen gehen wollen, ſo würde das Schieben vom Gebläſe wenig helfen; auch können die Kolen die rechten Dienſte nicht thun. Man kann dieſes bey dem Treiben ſehen, wobey das Gebläſe das Werk faſſen muß, denn wo ſolches herbläſet, verſchlacken allemal die Werke und werden zu Glötte. Einige legen wieder die Formen in dem Ofen zu hoch, welches auch nichts taugt, weil dadurch der Satz auf dem Ofen einen kürzern Weg bis vor die Formen bekomt, daß alſo der Aufſatz oder die Erze nicht genugſam erglühen können, ſondern oft noch ſchwarz vor die Formen fallen, beſonders wenn die Schmelzöfen niedrig ſind. Wenn auch der Zwiſchenraum zwiſchen der Form und dem Heerd hoch iſt, ſo hat der Heerd zu wenig Hitze. Werden die Formen aber zu niedrig gelegt, ſo kann der Wind ebenfalls auf das Geſchmelzte gehen und kalt blaſen, wenn auch die Vorwand etwas hoch ſteht, ſo kann der Wind zum Theil darunter wegggehen, und folglich nicht die völligen Dienſte leiſten. Wenn die Form hoch über dem Heerd liegt, ſo iſt der Zwiſchenraum nicht hoch, und kann etwas, ſo nicht recht geſchmolzen, in den Heerd fallen, folglich unreine Schlacken verurſachen. Die beſte Lage der Forme in den Oefen iſt ungezweifelt die wagrechte, und wenn der Wind mehr in die Höhe geht, weil der Wind über ſich die meiſten Dienſte thun muß. Es kann auch der Wind nicht kalt machen, weil er in den Satz von Erz und Kolen bläſet, und auf die Art das Schmelzen am beſten befördert, und müſſen auch weniger Kolen verbrennen: doch muß man auch einen Unterſchied machen unter flüßigen und ſtrengen Erzen, deswegen es gut iſt, wenn bey der erſten Art die Form gegen den Heerd vor der Vorwand nach der Wage 4 bis 6 Zoll, und bey der zweyten Art 9 bis 10 Zoll hoch liegt. Man hat, um die Form in den Ofen gehörig zu legen, ſich Werkzeuge erdacht, wornach man dieſelben ganz genau und auf einen gewiſſen Punct legen kann. Es iſt eine Art von Quadranten mit Graden bezeichnet, welches auf einen gleichen Stab geſchraubet wird, und man kann alsdenn dieſes Inſtrument ſchieben, indem man den Stab in die Form legt, das Inſtrument darauf ſetzt und die Form darnach richtet. Wenn die Formen gehörig gelegt worden, ſo müſſen die Bälge auch darnach gerichtet werden, daß ſolche nach eben der Art geleget werden, wie die Formen gerichtet worden ſind. Liegen die Formen wagrecht, ſo müſſen die Blaſebälge mehrentheils auch gleich liegen. Das gehende Zeug kann auch alsdenn beſſer bleiben. Werden die Bälge aber zu ſehr geneigt, daß ſie hinten allzu hoch gebracht werden, ſo liegen ſie nicht ſo veſte, müſſen wohl verwahret, und ſehr getrempelt werden, und iſt nicht ſo gut für das gehende Zeug. Die Deuten müſſen auch in den Balgröhren ſo gerichtet werden, daß ſolche in den Formen genau, und eine nicht weiter wie die andere in dem Rüſſel der Forme, jedoch ſo nahe vor das Blasloch kommen, als der Raum in dem Rüſſel leiden will. Auf dieſe Art werden nun zwar alle Ofen eingerichtet, was die Form, Gebläſe und ihren Hauptbau anbetrifft, allein da es verſchiedene Arten von Schmelzofen giebt, als: 1) Schmelzofen über den Tiegel; 2) Schmelzofen auf dem Stich; 3) Krummofen; 4) halbe hohe Ofen; 5) hohe Ofen; 6) Windofen u. a. dgl. m. ſo hat auch ein jeder ſeine beſondere Einrichtung, wovon an ſeinem Orte nachzuſehen iſt. Die drey erſten Arten von Oefen gleichen ſich faſt in allen Stücken, außer daß die Theile bald größer bald kleiner ſind. (ſ. jeden)

Schmelzofen auf dem Stich. (Hüttenwerk) Dieſe Art Oefen haben nur einen Vorder- und keinen Stichheerd. Der Heerd liegt vor dem Ofen in der Hüttenſohle. Das Geſchmelzte geht auf dem Zumachen in einer Straße herunter durch das Auge in der Vorwand in den einen Vorderheerd. Dieſes iſt ein Schmelzofen von alten Zeiten, und von ſolcher Art waren vordem die Unterharziſchen Bley-Friſch-Oefen; itzt aber ſind Stichheerde davor geleget, und ſie gehören unter die Krummöfen.

Schmelzofen, engliſcher, (Hüttenwerk) ein Windofen, worinn die Erze durch die Flamme und Hitze der Stein-

Steinkolen geſchmolzen werden. Er ſchmelzet auch die Erze bald, und faſt eher, als bey dem ſtärkſten Gebläſe. Ja aus dem Fundament dieſes Ofens kann man Oefen bilden, daß faſt alles darinn kann geſchmolzen werden. Man kann ihn von ſolcher Stärke des Feuers bauen, als man nach den Graden der Hitze verlangt. Er raubet und führet auch nichts von den Metallen weg, wie bey dem Gebläſe geſchieht. Er kann eine lange Zeit, ja ein halbes Jahr, in einem weg ſchmelzen. Er wird gemeiniglich ſo groß gebauet, daß 4 bis 6000 Pfund Erze geſchmolzen werden können. Die Erze dürfen gar nicht geröſtet werden, weil ſie ſich ſelbſt in dieſem Ofen abröſten. Sie dürfen auch kein Haus oder Hütte haben, ſondern können unter dem freyen Himmel erbauet werden, man hat bey dieſem Ofen auch keine Feuersgefahr zu befürchten.

Schmelzofen übern Tiegel, (Schmelz- und Hüttenwerk) ein Schmelzofen, worinn die Werke im Schmelzen durch das Geſtübbe in einen Tiegel gehen, und auf einer veſten Sohle, nicht auf Geſtübbe, ſtehen. Dieſe veſte Sohle iſt von kleinem Erze, mit etwas Leimen vermengt, und in Form eines hölzernen Troges oder einer Molde gemacht. (ſ. Schmelzofen) Sie ſind aber nicht ſehr im Gebrauch: außer daß zu Rammelberg dergleichen vorhanden ſind, durch welche alle Silber- und Bleyerze geſchmolzen werden.

Schmelzofen, Windofen zum Probiren. (Probirkunſt) Man macht nach einem Oval, oder einer Ellipſis, einen eiſernen hohlen Körper, einen ſogenannten Sphäroiden, der 10 Zoll weit iſt, und den Abſtand der Brennpunkte, welcher in der Ellipſi 12 Zoll beträgt, zu ſeiner Höhe hat. Man ſchneidet nahe an dem unterſten Rande, einander gegen über, vier Löcher, welche im Durchmeſſer acht Linien weit ſind, zu beyden Seiten aber verſieht man dieſen Körper mit Handhaben. An dem untern und obern Rande beveſtiget man inwendig einen eiſernen Ring, welcher einen und einen halben Zoll breit iſt, die ganze innere Fläche verſieht man mit kleinen Haken, die einen halben Zoll lang ſind, und drey Zoll von einander ſtehen, damit der Leimen, womit dieſer Ofen geſchmieret wird, hängen bleibt. Nach dem Abſchnitte der Ellipſis verfertiget man einen Deckel, und zwar auf folgende Art: Man machet unten an den Deckel einen eiſernen Ring, und verſieht dieſen Deckel inwendig mit kleinen Haken, damit er ebenfalls mit Leimen ausgeſchmieret werden kan. Man macht in demſelben ein Mundloch, welches unten 5, oben aber 4 Zoll weit, und auch 4 Zoll hoch iſt. An das Mundloch beveſtiget man ein Thürchen, dieſes aber verſieht man inwendig mit einem Rande, der genau in das Mundloch ſchließt, und ſo breit iſt, als die Dicke des Leimens, womit daſſelbe ausgeſchmiert wird, und macht zwiſchen dieſem Rande kleine Haken veſt. Außerdem niethet man oben an dieſen Deckel zwey 6 Zoll lange Zacken, damit man denſelben bequem abheben kann. Endlich macht man oben in dem Deckel ein Loch, welches im Durchmeſſer drey Zoll weit, und mit einem darauf beveſtigten 2 Zoll hohen Cylinder verſehen iſt, woran man einen Rauchfang ſtoßen kann. Man macht ferner aus Eiſenblech einen Fuß, in den die Aſche fallen, und wodurch der Zug der Luft befördert werden kann. Dieſen aber macht man alſo: Man verfertiget eine hohle Walze, die 5 Zoll hoch, und ſo weit iſt, daß der untere Rand des Ofens einen halben Zoll tief hinein geht, unten aber verſieht man dieſelbe mit einem Boden. Damit aber der Boden nicht tiefer als einen halben Zoll in den Fuß gehe, ſo beveſtiget man in dieſer Weite vom obern Rande in demſelben einen eiſernen, einen halben Zoll breiten Ring. Alsdenn macht man ein Zug- und Aſchenloch in dieſen Fuß, welches 4 Zoll weit, und eben ſo hoch iſt, dieſes aber verwahret man mit einem Thürchen, wodurch man die Hitze vermehren und vermindern kann. Zugleich macht man zur linken Hand neben dem Aſchenloch ein anderes Loch, welches einen und einen halben Zoll im Durchmeſſer groß iſt, damit man im nöthigen Fall die Deute eines Blaſebalgs hineinſtecken kann. Zu dieſem Fuß macht man außerdem einen Roſt und zwey eiſerne Stäbe. Nun macht man noch einen andern Fuß, welchen man bey dem Schmelzen gebrauchen kann, wenn man ſchichtweiſe Erze, metalliſche Kalke, und Schlacken mit Kolen verſetzt. Dieſen verfertiget man alſo: Man macht aus Eiſenblech, wie vorhin einen Fuß mit ſeinem innern Ringe, nur ſetzt man ſeiner Höhe zwey Zoll zu. In die Seiten dieſes Fußes macht man gleich unter dem Ringe ein Loch, welches 3 Zoll breit und 2 Zoll hoch, aber gewölbet iſt. In der Mitte des Fußes macht man noch eine zwey Zoll breite Oeffnung, worein man die Form von der Deute des Blaſebalges legen kann. Zur rechten Hand macht man noch ein Loch, welches 1½ Zoll im Durchſchnitt groß iſt. Dieſen Fuß ſchmieret man alsdenn vom Boden bis an den Ring mit Leimen aus, welcher mit Sand und kleinen Steinen vermiſcht iſt. In den Fuß ſelbſt macht man aus einem feuchten geſiebten Leimen, der mit eben ſoviel geſiebten Kolen, die wegen des Brennbaren das Metall im Fluß erhalten, wohl vermiſcht worden, einen Boden, der die Spur heißt. Man beſtreuet dieſe Spur mit klein geſtoßenem gemeinem Glaſe, und rollet ſie mit einer Kugel veſt. Man kann dieſen Ofen vornehmlich zum Schmelzen mit und ohne Gefäße gebrauchen. Das erſtere geſchiehet auf folgende Weiſe: Man ſetzet den Ofen auf den erſten Fuß, und ſtecket durch die am Boden befindliche Löcher die zuvor beſchriebenen Stäbe, auf dieſe aber leget man den Roſt, und darüber einen Ziegelſtein. Auf dieſen Ziegelſtein ſtellet man das Gefäße mit dem Gemenge, welches man ſchmelzen will, und beſchüttet es mit büchenen kleinen Kolen, die einen Zoll groß ſind. Nun regiert man das Feuer, nachdem die Kolen angeſteckt ſind, durch das Auf- und Zumachen des Thürchens an dem Aſchenloch, dabey aber vermehrt man daſſelbe, wenn man den Deckel auf den Ofen ſetzt, und dieſe Verſtärkung nimt zu, wenn man den Rauchfang aufſteckt, noch heftiger aber wird die Hitze, wenn man in das Seitenloch des Fußes einen Blaſebalg legt, und alle Fugen des Ofens an dem Boden des Fußes und der Thüre wohl verſchmieret, da denn die Hitze, worinn man alle Steine unterſuchen kann, viel ſtärker

ist, als in einem Schmideseuer. Wenn man hingegen in diesem Ofen ohne Gefäße und im bloßen Feuer schmelzen soll, so setzet man den Ofen auf den andern Fuß, und schneidet mit einem Messer die sich zugesetzten Löcher aus. In die Oeffnung zur linken Hand bevestiget man eine eiserne Form, einen liegenden hohlen abgekürzten Kegel, der unten eine platte Seite hat, und worinn die Deuten von zwey Blaßbälgen Raum haben; durch die Oeffnung selbst aber nimt man bey dem Schmelzen mit einem Rührhaken das weg, was sich vor den Blasebalg setzt; man versucht durch sie, ob die Materie geschmolzen ist, und nimt durch eben diese Oeffnung die Schlacken von dem Geschmolzenen weg. Hierauf thut man 6 Zoll hoch Kolen in den Ofen, und bläset mit dem Blasebalg zu. Alsdenn, wenn die Spur abgewärmet ist, trägt man wieder frische Kolen auf, auf diese aber die zu schmelzende Sache, und so wechselt man schichtweise ab. Findet man nun endlich, daß die Spur voll ist, und man will noch mehr schmelzen, so machet man durch das andere Loch eine Oeffnung in die unterste Grube der Spur, und läßt das Geschmolzene durch eine lange Rinne in eine andre wohl abgewärmte Spur laufen. Man kann diesen Ofen auch zum Sublimiren (s. dieses und Destilliren) gebrauchen. In diesem Falle aber richtet man denselben dergestalt ein: Man machet in den Bauch des Ofens ein Mundloch mit einem Thürchen, welches von dem untersten Ringe 3 Zoll absteht, 4 Zoll breit und 4 Zoll hoch, oben aber gewölbt ist. Ueber der Höhe des Thürchens theilet man den Ofen, und richtet das obere Stück, einen eisernen Ring, so ein, daß man es vermittelst zweyer Handhaben wegnehmen, und darauf eine eiserne Kapelle setzen kann. In diesen Theil des Ofens aber machet man einen Ausschnitt, der mit dem Ausschnitt in der eisernen Kapelle überein komt, und im Fall man den Ofen zu andern Arbeiten gebrauchen will, mit einem Thürchen verschlossen werden kann. Man machet, damit man das Feuer regiren, und der Ofen den nöthigen Zug haben könne, im obern Umkreise des eisernen Ringes sowohl, als auch im Rande der Kapelle, vier gleich weit von einander stehende Luftlöcher, und diese versieht man mit Schiebern. Endlich setzt man diesen Ofen, den man zugleich zum Schmelzen mit und ohne Gefäße gebrauchen kann, auf den Fuß mit einem Aschenloch. (s. Cankrinus erste Gründe der Berg- und Salzwerkskunde Tab. V.)

Schmelzofen zum Probiren anderer Art. (Probirkunst) Dieses ist ein sehr einfacher Ofen. Man führet von Ziegelsteinen einen hohlen viereckigten Körper auf, der 2 Fuß hoch, und inwendig an jeder Seite 12 bis 16 Zoll weit ist, in einer Tiefe von 8 Zoll aber legt man einen Rost von eisernen Trallien, und macht vorne an den Boden des Ofens ein Aschen- und Zugloch, welches 10 Zoll weit und 6 Zoll hoch ist, womit man denn nicht selten eine gemauerte viereckigte Röhre, die man einen Windfang nennt, verbindet, die wie ein Schornstein gestaltet ist, und außerhalb des Gebäudes ihre Mündung hat. Dieser Ofen, worinn man in Gefäßen schmelzen kann, erfordert ein gar langes und anhaltendes Feuer, darum ist er unbequem und kostbar, er wird inzwischen zu verschiedenen Arbeiten gebraucht. (s. Cankrinus erste Anfangsgründe der Berg- und Salzwerkskunde Tab. V. Fig. 49.)

Schmelzröhrlein, Fr. Broui (Emailleur) Bey dem Emailliren eine Röhre, die Lichtflamme über das zu schmelzende Email zu blasen, um es aufzutragen, und die verlangten Figuren daraus machen zu können.

Schmelzsilber, (Gürtler) zerriebenes Silber, womit messingene Sachen versilbert werden. Man zerstückt zu diesem Endzweck feines 16löthiges Silber, thut es in einen Kolben mit Scheidewasser, setzt ihn an einen warmen Ort, und läßt das Silber auflösen. Das Scheidewasser mit dem aufgelöseten Silber wird hierauf in einen Topf voll warmes Wasser gegossen, wozu man noch eine Handvoll Küchensalz schüttet, und es kochen läßt. Durch dieses leichte Mittel nöthiget man die Silbertheile, sich auf den Boden des Topfs zu setzen. Das Flüßige wird abgegossen, das Silberpulver mit reinem Brunnenwasser gewaschen, und hiedurch von dem Scheidewasser gereiniget. Einige trocknen auch wohl das Pulver in eben dem Topfe auf Kolen. Dieses Silberpulver zerreibet man auf einem Malerreibstein wie Farben, wozu man Borax mischet, und während dem Reiben das Silber blos mit Wasser naß machet. Dieses also zerriebene Silberpulver wird mit einem Pinsel auf das unächte Metall zu drey malen wiederholentlich bestrichen, und auf Kolen so lange gelegt, bis das Silber schmilzt, und die Sache einen Silberüberzug erhält. (s. versilbern.)

Schmelztiegel, Fr. le foyer de la fournaise, der Theil des Schmelzofens, in welchem sich das aus dem Erz geschmelzte Metall sammlet, daß es daraus abgestochen (s. abstechen) werden kann.

Schmelztiegel, irrdene Geschirre, als ein abgeschnittener Kegel gestaltet, worinn die Metalle flüßend gemacht werden. Man hat zweyerley Gattungen, Hessische und Ipser, (s. beyde) oder weiße und schwarze. Die ersten sind besser, als die schwarzen. Sie werden mit den Handgriffen der Töpfer verfertiget, und in einem Ofen gebrannt. (s. Schmelztiegelofen) Die schwarzen Tiegel stehen 16 bis 20 Stunden, die weißen aber 20 bis 24, 40 bis 48 Stunden in dem Ofen.

Schmelztiegel, (Kupferhammer) ein hohles Gefäß von geschmidetem Eisen, so einer eingedruckten halben Kugel gleichet, worein der Schmelzer das geschmolzene flüßige Kupfer gießt. Man hat dergleichen Tiegel von verschiedener Größe auf einem Hammerwerke, deren Inhalt von ½ bis 2½ Zentner Zinn faßt. Ehe das Kupfer darein gegossen wird, wird der Schmelztiegel inwendig mit geschlämmten Thon übertünchet, und dieser Ueberzug mit gesiebter Asche bestreuet. Der Thon muß aber nicht fett seyn, daher wird er mit Sand vermischet, und man muß auch sorgfältig verhüten, daß er keinen Kalk oder Kreide bey sich führe; denn durch beyde Mängel des Thons erhält die Oberfläche des Kupfers Blasen, aus denen beym Schmiden Löcher entstehen.

Schmelztiegelofen. Ein Brennofen, darinn die Schmelztiegel ausgebrennt werden. Er gleicht beynahe einem gewöhnlichen Töpferofen. Da die Tiegel aber stärker gebrannt werden müssen, so muß derselbe stärker gebauet seyn, und auch von guten Backsteinen aufgeführet werden. Die Mauren desselben müssen ziemlich stark, auch wohl mit Strebepfeilern unterstützt seyn. Die Länge des Ofens beträgt 16 Fuß, seine Breite 4 Fuß, und seine Höhe gleichfalls 4 Fuß, von dem Heerd an bis zum Schlußstein des Gewölbes gerechnet. Der Schornstein ist 5 Fuß hoch. Der Ofen hat nur ein einziges Schürloch, welches 2 bis 2½ Fuß breit ist. Ueberdem hat derselbe noch vier Zuglöcher an jeder Seite des Gewölbes, welche die Flamme im Brande erhalten. Je trockener das Holz ist, desto besser und eher brennen die Tiegel aus. (s. Hessische und Ipser Tiegel.)

Schmelzwerk, Fr. Emaillure, erhabene Figuren aus geschmolzenem Email, welches über eine Arbeit getragen ist. Es ist von der Emailmalerey zu unterscheiden, weil bey dem Schmelzwerk die Figuren en relief von der Masse selbst gemacht, bey der Emailmalerey aber gemalet und eingebrannt sind. (s. Emailmalerey)

Schmerkel, die letzte Mutterlauge vom Salzsieden.

Schmerlengrube, (Fischer) in einem klaren und steinigten Bach eine halbmannstiefe, 4 Ellen lange und 3 Ellen breite Grube. In diese setzt man eine Flechte mit ziemlich weiten Löchern, die so groß ist, daß, wenn sie in die Grube gesetzt wird, von allen Seiten einer Handbreit Raum zwischen den Wänden der Grube und der Flechte ledig bleibe, welcher mit Schafmist wohl ausgefüllt werden muß. Den Boden beschüttet man eine halbe Hand hoch mit Ziegelsteinen, und wirft etliche Stücken von einem alten Mühlstein dazu, daß die Schmerlen, welche darinn aufgehoben werden sollen, sich daran streichen können. Alsdenn nimt man zwey oder drey Kannen frische Schmerlen, die Rogen im Leibe haben, und besetzt die Grube damit um Martini, daß sie auf den Frühling laichen können. Man speiset sie zuweilen mit Mehn oder Leinkuchen, so werden sie sich unglaublich vermehren. Man kann dergleichen Gruben zwey auch mehrere machen, die Schmerlen in der einen laichen, und in der andern futtern und fischen lassen.

Schmerstein, Mehlbatz, Fr. Pierre smectite, Pierre ollaire, (Bergwerk) ein glatter, auf den Flächen glänzender, derber, wie Seife anzugreifender Stein, der sich schneiden, drechseln und poliren läßt, in Säuren sich nicht auflöset, im Feuer hart wird, und verschiedene Farben hat, als weiß, gelb, braun. Er ist bisweilen marmorirt und mit Baumfiguren gezeichnet. Dieser Stein ist vielfältig mit andern vermengt worden. Ohngeachtet ihn Viele bald zu dieser, bald zu jener Steinart gezählet haben, als zu dem Kalceden Onix oder Sarder u. s. w., so gehört er doch zum Thongeschlecht, weil er im Feuer hart wird. Nur darinn ist er vom Thon unterschieden, daß er im Wasser nicht zergehet. Er bricht häufig im **Bayreutischen**, wo er gedrechselt wird.

Schmertopf, (Küche) ein weiter niedriger Topf mit einem Deckel, und auch gemeiniglich mit zwey Henkeln versehen, von Thon oder verzinntem Kupfer, worinn ein Stück Fleisch geschmoret wird.

Schmid, ein Arbeiter, welcher mit dem Hammer in Metall arbeitet, und nach seinen verschiedenen Beschäfftigungen besondere Beynamen führet. Als Hufschmid, Ankerschmid, u. s. w. Auf Bergwerken hat man verschiedene **Schmide**; als **Bergschmide**, **Hüttenschmide**, **Hammerschmide**, **Blechschmide**, **Vorschmide**, **Zainschmide** ꝛc.

Schmide, Schmideesse, Fr. la forge, eine Werkstatt, worinn Eisen geschmidet wird; wenn für Berggebäude oder Hütten darinn gearbeitet wird, heißen sie **Bergschmiden**, **Hüttenschmiden**.

Schmideambos, (Huf- und Waffenschmid) ein großer 10 bis 11 Zentner schwerer Ambos mit einer verstählten Bahn, der nur um einige Zoll in einen starken **Amboßstock** (s. diesen) hinein raget, seine eigene Schwere macht ihn unbeweglich. Der Amboßstock ist aber mit einem eisernen Ringe gebunden, damit er nicht aufspalte.

Schmidebalg, der Blasebalg in einer Werkstatt der Schmide.

Schmidehammer, (Eisenarbeiter) die großen Hammer in einer Schmide, womit das Eisen ausgeschmidet wird. Man rechnet hierunter die **Possekel** (s. diese) und andre große Hammer, die an dem einen Ende eine breite Bahn, an dem andern aber eine Finne haben.

Schmidekolen. (Eisenschmide) Diese brauchen sowohl **Holz-** als **Steinkolen**. Die Kolen von Fichten- und vorzüglich von Buchenholz, geben die anhaltendste und lebhafteste Hitze, zumal wenn sie aus Zacken gebrannt, und recht hart und klingend sind. Doch sind die **Steinkolen** (s. diese) weit besser, denn sie geben eine weit stärkere und schnellere Hitze, und ersparen dem Eisenarbeiter Zeit und Mühe. Man behauptet, daß eine Tonne Steinkolen eben soviel wirket, als 3 bis 4 Tonnen Holzkolen. Wenn aber der Eisenarbeiter nicht recht versteht, mit diesen Kolen das Eisen zu glühen, so läuft er Gefahr, das Eisen zu verbrennen. So darf er nämlich das Eisen bey der Schweißhitze nicht so lange in den glühenden Steinkolen liegen lassen, bis beym Herausnehmen Sterne oder Funken abspringen, wie bey den Holzkolen, und es muß auch öfters aus den Kolen genommen werden, um die Hitze zu beobachten. Eine Mischung von Holz- und Steinkolen will zwar einigen Eisenarbeitern nicht gefallen, weil sie die gehörige Hitze des Eisens nicht erwarten können, andre aber behaupten, daß man bey großer Arbeit mit Vortheil unten Holz und oben Steinkolen legen kann: denn die letztern halten die Hitze der erstern besser zusammen.

Schmiden, (Metallarbeiter) ein dehnbares Metall vermittelst der Hammerschläge ausdehnen und bearbeiten. Im engern Verstande heißt es eigentlich, wenn die Ausdehnung und Bearbeitung des glühenden Eisens vermittelst der Hammer geschieht, wozu ein gewisser Grad der Hitze erfordert wird, um das Eisen auszudehnen.

Schmiden der Feilen. (Feilenhauer) Hier verfährt er wie beym **Schmiden des Eisens.** Vorzüglich aber muß er wissen, ob sein Stahl eine starke oder schwache Hitze verlange. Denn die mehresten Feilen werden ganz aus Stahl geschmidet. Es ist eine ausgemachte Sache, daß Feilen, die aus mehreren Stücken zusammengeschweißt werden, weit dauerhafter sind, als wenn man sie aus einem Stücke schmidet. Eben so vortheilhaft ist es auch, wenn das Stück Stahl, woraus eine Feile geschmidet werden soll, einigemal umgeschlagen und wieder zusammengeschweißt wird. (s. Feilen hauen)

Schmiden der Gabeln, s. **Gabeln schmiden.**

Schmiden der Messer, s. **Messer schmiden.**

Schmiden des Eisens. (Eisenarbeiter) Das Eisen wird auf eine zwiefache Art geschmidet, entweder zum **Schweißen,** (s. dieses) oder daß eine Arbeit, die eine Gestalt erhält, daraus geschmidet wird. Auch in diesem letztern Fall muß das Eisen eine Schweißhitze erhalten, damit man mit großen Possekeln die Theile des Eisens dichter an einander bringen, und hierdurch die Dichtigkeit des Eisens vermehren könne. Doch muß man hierbey beständig das Augenmerk auf die Gestalt der Arbeit richten, die man aus dem Eisen schmiden soll, um hiernach zugleich das Metall zu bilden. Ist die Hauptabsicht erreicht, so darf man es nur weiß- oder rothglühend werden lassen. Diejenigen Eisenarbeiter, die das Eisen nach dem Schmiden noch kalt bearbeiten wollen, müssen es vorzüglich bey dem Schweißen kompakter machen, denn ohnedem wird das Eisen blättericht, und bekomt Splittern, welches insbesondere beym Feilen hinderlich ist. Die Eisenarbeiter haben gewisse Zeichen, und zwar durch den Vorschlaghammer des Werkmeisters, wodurch sie sich beym Schmiden verstehen, und dies ist um soviel nothwendiger, da die Schläge der großen Hammer die Worte unverständlich machen würden. Diese Zeichen macht, wie gedacht, der Werkmeister, der das zu verarbeitende Eisen mit der Zange auf dem Ambos hält und regieret. Dieses ist nun der Meister selbst, oder der älteste Geselle in der Werkstätte. Bey den mehresten Arbeiten kann der Werkmeister die Zange mit dem Stücke allein mit der linken Hand regieren, und mit der rechten den **Vorschlaghammer** (s. diesen) führen, womit er die Zeichen giebt. Die Zeichen selbst sind aus der Natur der Sache genommen. Z. B. Der Werkmeister schlägt gewöhnlich mit dem Vorschlaghammer auf das Eisen, oder auf die Mitte des Amboßes, und wenn er stark schlägt, so ist dies ein Zeichen, daß die andern gleichfalls ihre Possekel stark heben sollen. Sollen sie die Possekel auf eine andere Stelle des Eisens richten, so schlägt der Werkmeister mit dem Vorschlaghammer zuerst auf diese Stelle, und sollen sie aufhören zu schmiden, so läßt er einigemal seinen Hammer auf die Kante des Amboßes fallen; kehrt er den Hammer um, und schlägt mit der Finne, so müssen die Gesellen eben dieses thun. Auf eben die Art wissen schon die Gesellen, daß sie einen Theil einer eisernen Stange umschlagen (abfassen) sollen, wenn der Werkmeister sie dergestalt auf den Ambos legt, daß ein Ende vorsteht. Kurz, der Werkmeister bestimmt alle Schläge, und der Geselle folgt seinem Beyspiele. Daher wird bey einem Werkmeister vorausgesetzt, daß er ein gutes Augenmaas und viele Erfahrung habe, welches schon von dem Gesellen in dem Grade nicht erfordert wird. Bey großen Stücken aber, die er mit beyden Händen halten und regieren muß, kann er ohne Worte nicht alle Arbeiten anordnen.

Schmidemeister, Zainer, (Hammerwerk) der vornehmste Arbeiter auf dem **Stabhammer.**

Schmideschlacken, (Eisenarbeiter) die Schlacken, die bey dem Schmiden des Eisens entstehen, zum Unterschied der andern Schlacken, die bey dem Schmelzen der Erze entstehen.

Schmidestock, Fr. Billot, le Stoc, ein Kloß, worauf der Ambos des Bergschmids steht.

Schmidetaxe, Fr. le prix regle des ferrements, eine Einrichtung auf Bergwerken der Bezahlung für die Arbeit des Schmides, und die Materialien, die er dazu nimt, wenn ihm nicht die Zeche solche giebt.

Schmidezange, (Grobschmid) Zangen von verschiedener Größe und Gestalt, die zum Schmiden des Eisens gebraucht werden. Sie haben bald gekrümmte bald gerade **Kneipen.**

Schmiege, (Baukunst) wenn die Mauer an den Oeffnungen zu den Fenstern und Thüren schreg abgeschnitten worden, damit dadurch mehr Licht in das Zimmer fallen, und eine Thüre sich weiter aufthun könne. Bey Anlegung derselben pflegt man bey jeden vier Zollen der Dicke der Mauer einen Zoll zurück zu ziehen. Doch nimt man bey großen und ansehnlichen Gebäuden, wo die Oeffnungen ohne dies weit genug werden, weniger ab, oder macht wohl gar keine Schmiege.

Schmiege, (Baukunst) ein Werkzeug, womit man einen **Schmiegenwinkel** abnimt, und einen andern gleichen Winkel darnach aufreißet. Es besteht solches aus zwey Linealen, die mit ihren Enden in einander gestecket sind, und um einen Stift sich, jedoch etwas schwer, rücken und bewegen lassen.

Schmiege, (Englischer Stuhlarbeiter, auch andere Holzarbeiter) wenn dieselben ein Zapfenloch anreißen oder vorzeichnen, das nicht nach einem geraden Winkel oder gleichseitig ist, sondern einen schiefen Winkel bildet. Wie z. B. wenn eine Sache, die aus vier Stücken zusammengesetzt werden soll, vorne oder hinten breiter ist, als auf dem entgegengesetzten Ende, so ist es natürlich, daß die Zapfen auf dem breiten Ende mit dem schmalen Ende nicht parallel laufen können, sondern daß sie sich hier nach einer schiefen Richtung wenden müssen.

Schmiegen, (Baukunst) wird von zwey Linien oder Wänden gesagt, die sowohl unter als über 90° einen Winkel machen.

Schmierbüchse, Schmiereimer, Schmiermesse, eine hölzerne Büchse mit einem Deckel, welche mit Wagenschmiere gefüllet, und vermittelst eines Stricks unten an einem Wagen auf der Reise angehangen wird, um im Fall der Noth die Achsen damit schmieren zu können.

Schmiereimer, s. **Schmierbüchse.**

Schmierfaß, s. **Schmierbüchse.**

Schmierleder, Schmeerleder, geſchmiert Leder, Thranjuchten, geſchmiertes Leder oder Juchten. Es iſt leichter und viel geſchmeidiger als moskowitiſche Juchten, hält eben ſo gut, und braucht weder in der Näſſe, noch Hitze ſo gar viel Schmiere. Dahingegen moskowitiſcher Juchten in der Dürre ſehr hart iſt, und leicht bricht, wenn er ſonderlich nach der Näſſe nicht genugſam geſchmieret wird. Die Schmierleder müſſen, wenn ſie gut zubereitet werden ſollen, eine gute Gahre bekommen, genugſam getreten, und mit weißem blanken Thran, der nur gepreßt iſt, eingeſchmieret werden, nicht aber mit gebranntem, ſchwediſchem oder Berger Thran, als welcher hitzig iſt, und das Leder in der Dauer verdirbt, daß es leicht brandig wird, und die Narben mit der Hand wegzuſtreichen ſind, dagegen der erſtere das Leder in ſeiner Kühlung erhält, und die Narben bewahret, daß das Leder weich und molligt bleibt. Man hat weißes und ſchwarzes geſchmiertes Leder. Das ſchwarze wird inſonderheit zu Stiefeln und Schuhen gebrauchet, die weit dauerhafter und dienlicher ſind, als von dem moskowitiſchen Juchten. Die Narben müſſen aber bey der Verarbeitung unten gekehrt, und die glatte Seite mit guter Wachswichſe geſchmieret werden.

Schmiermeſte, ſ. Schmierbüchſe.

Schmierofen, ſ. Pechofen.

Schmierwolle, die kurze Wolle, welche vom Halſe und zwiſchen den Beinen der Schafe abgeſchoren wird.

Schmieten, Halßen, (Schiffsbau) Seile, welche an die untern Enden des Schönfahr- und des Focſeſegels angehefret ſind, die Seegel nach vorne aufzuziehen. Wenn man dieſe beyden Seegel von einem Boord gegen das andere bringen will, ſo läßt man die Schooten, welche ſie nach hinten anziehen, nach, und baalet (ziehet) die Schmieten an.

Schminke, Fr. Fard. 1) Alles dasjenige, was gebrauchet wird, die Schönheit der Haut des Geſichts zu erhalten und zu erheben. Hieher gehören alle Waſſer, wodurch eine natürliche weiße, zarte und glatte Haut erhalten wird, die Blattern, Finnen und Sommerſproſſen aus dem Geſichte vertrieben, Narben und Flecken in der Haut weggenommen werden ꝛc.; ferner alle Pomaden, Opiaten, Zahnpulver und Haarpuder. 2) Insbeſondere aber nennet man Schminke alle Waſſer oder Farben, wodurch der Haut eine gekünſtelte Weiße oder Röthe, oder auch dem Haar und den Augenbraunen eine fremde Farbe gegeben wird. Es beſteht aber dieſe Schminke gemeiniglich in Karmin, Kugellack, Schieferweiß fein pulveriſirt, auch in den ſogenannten Färberläpplein, (ſ. dieſe) womit das Geſicht angeſtrichen, und demſelben eine lebhafte und blühende Farbe gegeben wird.

Schminkfflecklein, ſ. Färberröthe und Tornesoll.

Schmirgel, Smirgel, Fr. Emeril ou Pierre d'Emeri, eine dichte, veſte, ziemlich ſchwere, braune oder eiſenfarbige, ſcharf angreifende, eiſenhafte Bergart, die im Feuer ſehr ſtrengflüßig wird, und ein Korneiſen giebt. Weil er hart und ſcharf iſt, ſo wird er zum Schleifen harter Steine gebraucht, und es können alle Steine und Gläſer damit geſchliffen werden. Zum Diamantſchleifen aber taugt er nicht; der beſte iſt der ſpaniſche, ſo ein wenig in das Bläulichte fällt, dem aber der auf dem Ochſenkopf bey Schneeberg in Meißen ehemals gefunden ward, nichts nachgab.

Schmirgeln, (Metallarbeiter) Metalle mit fein geriebenem Schmirgel (ſ. dieſen) und Oel abreiben, abſcheuren und glatt machen.

Schmitte, ſ. Schlichte; (Weber)

Schmitz, (Bergwerk) eine ſchmierige fette Erdart, beſonders der im Hohenſteinſchen ſo genannte blaue Lettenſchmitz, welches ein wahrer blauer Thon iſt.

Schmitze. (Weber) So wird jeder Umgang des Kettengarns um den Scherrahmen genannt, der auch bey dem Scheren der Kette gezeichnet wird, damit der Weber weis, wie viel er von ſeiner Kette ſchon verarbeitet habe. Ein ſolcher Umgang um den Scherrahm iſt nicht bey allen Arten von Webern gleich, bald iſt er 5, bald 6 Ellen lang u. ſ. w.

Schmitzen, (Tuchmanufaktur) die Streifen im Tuche, die von dem Schnitt der Schere herrühren. Sie entſtehen nämlich, wenn der Tuchſcherer beym Scheren der Tücher zu geſchwinde arbeitet, und mit einmal zuviel Wolle mit ſeiner Schere nehmen will. Bisweilen entſtehen auch Schmitzen, wenn die Schneiden einer Schere zu ſehr auf einander drücken. Eine kleine Schmitze thut dem Tuche keinen Schaden, vornehmlich bey dem erſten Scheren.

Schmoren, (Koch) in einem verſchloſſenen Gefäße gleichſam im Wraſen oder Dampfe langſam kochen oder braten laſſen. Beſonders wird dieſes von dem Fleiſche geſagt. Imgleichen bey einem gelinden Feuer etwas langſam kochen oder braten laſſen.

Schmortopf. (Koch) ein kupferner oder auch irdener bauchiger Topf, mit einem darinn paſſenden Deckel, worinn man Fleiſch ſchmoret.

Schmuck, im engern Verſtande Edelgeſteine, Perlen, und anderes koſtbares Geſchmeide; daher ein Schmuck von Perlen, von Diamanten; ein ächter Schmuck im Gegenſatz des unächten. Er bekomt von dem Gebrauche allerhand Beynamen, als: Brautſchmuck, Haarſchmuck, Halsſchmuck ꝛc.

Schmuckangel, (Fiſcher) Angeln mit einem glänzenden Bleche, die Fiſche durch deſſen Glanz herbey zu locken.

Schmuckkäſtchen, (Juwelirer) ein kleines entweder von ſchönem Holz ganz verfertigtes, oder auch nur ausgelegtes, oder mit ſchönem Zeuge überzogenes Käſtchen, worinn der Schmuck, als Perlen, Ringe, Braſſelets und andere Juwelen, aufbewahret werden. Gemeiniglich ſind in dem Käſtchen kleine Oeffnungen, die zu den Stücken, die darein gelegt werden ſollen, paſſen, und weich ausgefüttert ſind.

Schmuſern, (Tobakspfeifenfabrik) das Zeichen des Fabrikanten und den Namen des Orts mit einem Stempel aufprägen. Es wird nämlich der Anfangsbuchſtabe des Fabrikanten, der auf dem Heft des Meſſers, womit die Pfeifenröhren gekräuſelt werden, auf einem kleinen Stempel graviret iſt, auf der Ferſe oder dem Zapfen des Pfeifenkopfs eingedruckt, ſo wie auch auf der Mitte des Rohrs

ein

ein Kreis und der Name des Orts mit einem gravirten geraden Meſſingblech ausgedruckt wird. Der Name ſteht zwiſchen zweyen Kreiſen, die um das Rohr gehen.

Schmuſſen, ſ. Schmuſern.

Schmutzig, Fr. Aigre, Sale. (Maler) So nennt man eine Farbe, welche dem Auge mißfällt, und aus einer üblen Farbenbrechung, oder aus einer Miſchung feindſchaftlicher Farben z. B. des Laſurs und Zinnobers entſteht.

Schmutzig, Fr. Boueuſe, Bourrue, (Kupferſtecher) wird von den Einſchnitten und Schraffirungen geſagt. Eine ſchmutzige Schraffirung iſt diejenige, welche in einem Kupferſtiche eben die Wirkung thut, als ein Federzug mit Tinte auf Papier, welches durchſchlägt. Dieſes macht, daß die Striche nicht rein ausfallen, ſondern in einander laufen und zuſammenfließen. Das weiche und allzu luckige Kupfer verurſachet dieſe ſchmutzige Einſchnitte in den radirten Stücken, weil das Scheidewaſſer zu ſehr einfrißt, und manchmal den Firniß wegbeitzt. Auch wird der Abdruck ſchmutzig Fr. Sale genannt, welcher voll kleiner Streifen iſt, die nicht von der Zeichnung, ſondern von der ſchlechten Politur des zu wenig gegerbten (ſ. gerben) Kupfers kommen, wodurch in den Lichtern ein grauer Ton entſteht.

Schmutzig machen, eine Farbe, Fr. Salir une couleur, einer Farbe durch Brechung mit andern, welche dunkler oder grauer ſind, ihren Schein, ihren Glanz und ihre Lebhaftigkeit benehmen. Wenn man ein Gemälde wieder ausbeſſert, ſo iſt man oft genöthiget, die aufzutragenden Tinten ſchmutzig zu machen, damit ſie ſich zu den Tinten des Gemäldes ſchicken, welchen die Zeit ihren Glanz benommen hat.

Schnabel. (Jäzer) Wenn ein Hühnerhund gerne auf der Erde und zu tief ſuchet, und daher leicht mauſen lernet; ſo wird ihm eine hölzerne Gabel, etwa einer halben Elle lang, unter den Hals gemacht, oben über den Kopf und um das Maul mit einem Riemen beveſtiget, daß er mit der Naſe nicht auf den Erdboden kann, ſondern den Kopf in die Höhe tragen, und in den Wind ſuchen muß. Dieſe Gabeln werden Schnabel genennet.

Schnabel. Fr. Tayau de Terre. (Schwefelbrennerey) So wird der Sturz, oder die Vorlage von Thon genennet, die vor jeden Kolben gelegt wird, und über deſſen Mundloch genau paſſen muß, und daran wohl verkliebet wird.

Schnabel, (Stellmacher) die zwey ſpitzig zuſammenlaufenden Hölzer an der Hinterachſe eines Wagens, welche mit den Schnabelringen zuſammengebunden ſind, und worauf die Räder laufen.

Schnabel, Krahnbracke, ein ſtarker Balken, der zu oberſt des Krahns auf einer runden Spindel in einer Pfanne beweglich iſt, um ſolchen, wo es nöthig iſt, auf die Seite zu wenden, und die Laſt zu erheben. (ſ. Krahn)

Schnabeleiſen, Schnabelzange (Parukenmacher) eine Zange mit einem langen Schnabel, womit das Toupet gebrannt wird, das im gemeinen Leben unter dem Namen Toupeteiſen bekannter iſt.

Schnabelflöte, Fr. Flûte à Bec, (Muſiker) eine Art Flöten mit einem langen Schnabel.

Schnabelringe, (Grobſchmid) der eiſerne Ring, womit der Schnabel (ſ. dieſen, Stellmacher) zuſammengebunden wird.

Schnabelzange, eine Zange mit langen Schnäbeln oder Kneipen, dergleichen z. B. die ſind, womit man die großen Schmelztiegel aus dem Feuer hebet. (ſ. auch Schnabeleiſen)

Schnackade, (Muſiker) ein auf Noten geſetztes Stück, welches bald eine gute harmoniſche, bald aber eine aus lauter Oktaven und Quinten beſtehende Klauſul hören läßt.

Schnalle, ein metallenes Werkzeug, mit welchem man verſchiedene Dinge beveſtiget und zuſchnallet. Als z. B. die Schuhe an den Füßen, allerley Riemen an dem Sattel und dem Pferdegeſchirre u. a. m. Sie bekommen vom Gebrauche allerley Beynamen, als Schuhſchnallen, Gürtelſchnallen u. ſ. w. (ſ. an ſeinem Ort) Sie ſind von allerley Metall, als Gold, Silber ꝛc. Ihre Geſtalt iſt viereckig, rund, oval u. dgl.

Schnalle, ſ. Streichmeſſer.

Schnallenbürſte, (Bürſtenmacher) eine kleine von ſtarken Borſten kurz geſchnittene Bürſte, womit man die Schnallen putzet. Sie wird nach der Art der eingezogenen Bürſten verfertiget. (ſ. Eingezogene Arbeit)

Schnallenlochzeug, (Sporer) ein Werkzeug, worauf die Schnallen zu den Sporen verfertiget werden. Auf der Bahn eines vierkantigen Stücks Stahl befinden ſich zwey vierkantige Löcher. Das eine Loch hat eine willkührliche Größe, das andere aber iſt nach der Größe der Oeffnung in der einen Hälfte der Schnalle abgemeſſen. Es iſt bekannt, daß die Schnalle an einem Sporn zwey ſolche Oeffnungen hat, zwiſchen welchen ſich ein ſchmales Stück Eiſen befindet, worauf die Zunge beveſtiget wird. Die eine Oeffnung iſt vierkantig, die andere halbrund. Soll alſo mit einem Schnallenlochzeuge die vierkantige Oeffnung ausgehauen werden, ſo muß das zweyte Loch des Werkzeuges gleichfalls viereckigt ſeyn, im Gegentheil aber halbrund. Zum Schnallenlochzeuge gehöret auch noch ein Stempel, welcher ein rechtwinklichter Arm von Stahl iſt, der unten zwey Zapfen hat. Der vorderſte Zapfen iſt mit dem Loche von willkührlicher Größe nur deswegen angebracht, daß ſich der Stempel bey dem Gebrauche nicht verrücke. Der hintere Zapfen aber des Stempels muß recht ſcharfe Kanten haben, weil er die Oeffnung der Schnallen ausbauet, wenn man mit einem Hammer auf das oberſte Ende des Stempels ſchlägt. Einige Sporer haben auch ein ſolches Schnallenlochzeug, womit ſie beyde Oeffnungen der Schnalle zugleich ſchlagen können. Alsdenn iſt hinter dem vierkantigen Loche noch ein halbrundes Loch, noch ein anderes halbrundes Loch, und zwiſchen beyden ein ſchmales Stück Eiſen, damit der ſchmale Streif der Schnalle entſtehe, der die Zunge hält. Allein das gedachte Stück Eiſen zwiſchen dem vierkantigen und halbrunden Loche bricht beym Gebrauche leicht aus, daher ſchlagen die mehreſten Sporer jede Oeffnung der Schnalle mit einem

besondern Schnallenlochzeuge aus. Um nun eine Sperrenschnalle zu verfertigen, so wird aus einem geschmideten Eisenblech ein Stück Eisen nach der Gestalt einer Schnalle dieser Art ausgehauen, und mit der Feile gebildet. Man legt das Blech auf das Loch des Schnallenlochzeuges, setzt den Zapfen des Stempels darauf, und ein Schlag des Hammers darauf hauet die Oeffnung der Schnalle aus, und man weis schon aus dem obigen, daß die vierkantige und halbrunde Oeffnung der Schnalle in einem besondern Zuge ausgetrieben wird. Um den stehen gebliebenen schmalen Streif zwischen den beyden Oeffnungen wird eine Zunge von einem zugespitzten Draht gebogen.

Schnallenschmid, ein Schmid, der sich besonders nur auf die Verfertigung der schwarzen Schnallen für die Sattler und Riemer zu dem Lederzeug und Pferdegeschirre leget, und nur in großen Fabriken gewöhnlich ist, selten aber diese Profession allein vor sich in den Städten treibt.

Schnallen, stählerne. (Stahlarbeiter) Diese Schnallen führen zwar den Namen der stählernen, werden aber nur von Eisen gemacht. Sie sind entweder glatt, oder erhalten Steine. In beyden Fällen wird von einer Stange Eisen für jede Schnalle ein dünn ausgeschmidetes Stück, nach Beschaffenheit ihrer Größe abgeschrottet, und mit dem Hammer zu einem Kreis zusammen gebogen. Die Enden, die vor dem Zusammenbiegen abgeschärft werden, schlagen über einander, und werden zusammen geschweißt. Die runde oder vierkantige Gestalt erhält die Schnalle auf einem dazu schicklichen Dorn. Der Ring wird rothglühend so weit mit dem Hammer auf den Dorn hinauf getrieben, bis sein innerer Umfang die Figur des Dorns angenommen, und die bestimmte Erweiterung erhalten hat. Zugleich muß der Hammer nach Maßgabe des innern Umfangs und des Modells den äußern Umkreis binden. Beyde Ringe zu einem Paar Schnallen muß man von gleicher Größe und gleich gut ausarbeiten. An den glatten Schnallen wird der äußere Umfang mit der Feile ausgeschweift, und ein Modell oder Patrone leitet die Feile bey dieser Arbeit, und wenn sie durchbrochen ist, werden die Löcher der Schnalle mit kleinen Bohrern gebohret. Die massiven Stücke, die zwischen den Löchern stehen bleiben, werden mit dem Meißel ausgehauen. Flache, runde, geschweifte und gebogene kleine Feilen bilden jedes Loch weiter aus, und geben ihm die Figur, die es nach Anleitung des Modells erhalten soll. Gröbere Feilen ebenen die äußern Flächen der Schnallen zuerst, und zuletzt werden sie mit der Schlichtfeile völlig geglättet. Die Schnalle wird vor dem Beyfeilen geglühet. Nachdem sie aus dem Groben befeilet und bearbeitet worden, so wird sie nunmehr gehärtet. Einige Stahlarbeiter härten zwar die ganze Schnalle, allein geschickte Arbeiter in diesem Fach haben angemerkt, daß alsdenn die Schnalle außerordentlich zerbrechlich ist, daher wird die Schnalle nur zur Hälfte gehärtet; man druckt nämlich die unterste Hälfte der Schnalle in eine Masse von Lehm und Ochsenblut ein, bestreuet das hervorragende Eisen mit einem Cementpulver, das aus zwey Theilen gebranntem Schuhsohlenleder und einem Theil gebrannten Ochsenklauen besteht, und setzet sie in einen eisernen Kasten ein. (s. Härten) Die gehärtete äußere Fläche der Schnalle muß mit aller Sorgfalt poliret werden, welches vermittelst der metallenen Polirscheibe geschieht. Diese wird mit Zinnasche und Wasser bestrichen, und die Schnalle wird bey dem Poliren bloß mit der Hand gegen die Scheibe gehalten. Vertiefungen, die die Scheibe nicht berühren kann, werden entweder mit dem Polirstahl und aufgelöseter venetianischer Seife, oder mit einem Pulver aus zwey Theilen Blutstein, und einem Theil Zinnober poliret. Bey dem letzten Pulver wird das Metall mit einem Stück weichen Holz gerieben. Die stählernen Steinschnallen werden wie die vorigen geschmidet, geglühet, ausgeschweift und poliret. Vor der letztern Arbeit aber müssen die Kasten ausgehöhlet werden, als worinn der Stahlarbeiter die kleinen Steine einsetzet und bevestiget. Es wird für jeden Stein ein Loch durch die Schnalle gebohret, und auf der äußern Seite mit einem Frisirbohrer erweitert. Wenn alle Löcher auf diese Art ausgehöhlet sind, alsdenn wird die Schnalle gekrümmt, gehärtet und poliret. Die Steine werden aus einem Ende Draht besonders gefeilet. Die eine Spitze verwandelt die Feile in einen Zapfen, und mit diesem wird das Ende Draht auf den Kittstock, (s. diesen) den der Schraubestock vest hält, bevestiget. Das hervorragende oberste Ende dieses Drahts wird mit der Feile zugespitzt, und giebt dieser Spitze im Groben Fazetten, und alsdenn werden die Fazetten mit dem Quadranten (s. diesen) auf der Schleifscheibe geschliffen, beynahe so wie bey dem Diamantschleifen, daher sie auch nicht selten den Namen stählerne Diamanten erhalten. Jeder Stein muß genau in einen Kasten der Schnalle mit der Feile eingepasset werden, so daß der Zapfen des Steins in dem Loche unter dem Kasten steckt. Den Zapfen vernietet man auf der untersten Fläche der Schnalle, und sucht den Kopf des Niedts so gut wie möglich zu versenken, und mit der Feile zu verbergen. Dies verknüpft die kleinen Steine mit der Schnalle. Die Haken werden aus zwey Theilen zusammengefüget, die ein Niedt zugleich mit der Schnalle verknüpft, nämlich aus der Zunge und dem Hintertheil, der keinen besondern Namen führet. (s. Haken der Schnalle) Die Haken pflegt man nicht zu härten, daher werden sie blos auf der hölzernen Polirscheibe, oder auch nur mit einem Stücke weichen Holz, vermittelst Schmirgel und Baumöl, poliret.

Schnallen von Silber. (Goldschmid) Diese werden in einer Form im Sande gegossen, nachher das überflüßige oder der Auswuchs, der beym Gusse entstanden, mit der Laubsäge abgeschnitten und weggenommen, alsdenn werden die glatten Theile der Schlange befeilet. Haben diese Schnallen sogenannte Steine, so werden, da sie schon im Gusse aus dem Groben entstanden sind, nachdem die ganze Schnalle bereits völlig fertig ist, mit breiten Punzen die Flächen dieser Steine geschlagen und zugleich polirt. Denn der Guß hat ihre kleinen Flächen nur undeutlich ausgedruckt. Bey den verdeckten Stellen, wo die Feile nicht

gebraucht

gebraucht werden kann, werden ſolche mit dem Grabſtichel und Punzen beſchnitten und geſäubert. Alsdenn werden mit einem böhmiſchen Steine, an dem eine Spitze gerieben iſt, die Höhlungen und Ecken poliret. Die Schnalle wird mit Weinſtein und Salz gewöhnlich geſotten, (ſ. Sieden des Silbers) und nachher poliret. (ſ. Poliren des Silbers) Die Haken und Zungen, die von gut gehärtetem Eiſen wohl polirt ſind, werden von dieſem Künſtler gekauft und eingepaßt, in der Mitte die Löcher zum Dorn eingebohret, und dieſer mit Haken und Zunge eingeſetzt. So werden auch alle Schnallen von andern Metalle gemachet.

Schnappe, ſ. Falltuch.

Schnappen, Klatſchen. (Jäger) Wenn ſich der Auerhahn in der Balzzeit hören läſſt, ſo pflegt er mit dem Schnabel etlichemal zu klatſchen, ehe er anfängt zu ſchleifen.

Schnäpperlein, ſ. Schneperlein.

Schnapphähne, eine alſo genannte Münze in den Niederlanden, wovon die jülicher 11 ſchwere Kreuzer oder 3 Groſchen 8 Pfennige, die geldriſchen und lütticher aber 13 Kreutzer oder 4 Groſchen 4 Pfennige betragen.

Schnappſack, ein Sack oder Beutel, trockne Speiſen darinn auf Reiſen aufzuheben und mitzuführen.

Schnapptuch, (Jäger) ein Jagdtuch, welches man auf und nieder ziehen kann; ſo auch Falltuch genannt wird.

Schnarchpoſt, (Kriegskunſt) eine Schildwache im Felde, welche von einem Offizier, der auf einem abgeſonderten und verlohrnen Poſten ſteht, rückwärts ausgeſtellt wird, damit er bald benachrichtiget werde, wenn ſich jemand von daher ſeinem Poſten unerwartet nahe.

Schnarrädchen, Fr. Eſcaladoux, (Seidenmanufaktur) ein Werkzeug, womit die rohe gehaſpelte Seide von den Strehnen auf Spulen zum Zwirnen gewickelt wird: indem der Faden von dem Windebrett (ſ. dieſes) über den Weiſer (ſ. dieſen) zu der Spule, die auf dem Schnarrädchen befindlich iſt, geleitet und von der Hand der Spulerin aufgewickelt wird. Das Schnarrädchen beſteht aus einer eiſernen beweglichen Welle, die mit ihren Zapfen in zwey eiſernen Pfoſten läuft, welche ſenkrecht in einem Brette ſtecken. Auf dieſer Welle ſtecket in der Mitte ein kleines eiſernes Rädchen. Auf der einen Seite der Welle ſteckt eine Spule, worauf die Seide gewickelt wird. Die Wicklerin ſitzt bey dem Wickeln vor den Windebrettern, hat das Schnarrädchen vor ſich auf dem Schooß, legt den Faden an die auf der einen Hälfte der Achſe des Schnarrädchens ſteckende Spule, indem ſie zugleich mit der Hand die andere leere Hälfte der Achſe gleichſam ſtreichelt, ſo wickelt ſie ſolchergeſtalt die Seide von der Strehne auf die Spule. Der Weiſer giebt nicht zu, daß ſich der Faden verwirren kann, ſondern dieſer wird von demſelben geleitet, daß er ſich immer in gehöriger Gleichheit auf die Spule aufwickeln kann. Um die Hand zu ſchonen, ſo bedienen ſich einige eines Fauſtbrettes, ſo mit Leder überzogen iſt, und einen ledernen Handgriff hat, um ſolches auf die Hand zu ſtecken.

Schnarre, ein Werkzeug, welches die Nachtwächter an einigen Orten führen, um damit die Stunden anzuzeigen. Es beſteht aus einem kleinen Rädchen an einem Stiel, auf welchem ein bewegliches Brett in einem Geſtelle liegt, und indem man das Rädchen durch das Umdrehen des Stiels beweget, das bewegliche Brett auf den Zähnen des Rades ein Geräuſch machet und ſchnarret.

Schnarreiſen, (Goldſchmid) eine dünne und runde eiſerne Stange, 2 Fuß lang, die auf dem einen Ende nach einem Winkel gebogen, an dem andern Ende aber an einer Spitze in einem Klotze beveſtiget iſt. Es wird zum Treiben gebraucht, wenn man nicht mit den Punzen dazu kommen kann. Man ſchlägt bey dem Gebrauche auf die Stange, daß ſie ſtark zittere. Denn wenn man, wie gedacht, mit den Punzen zum Beyſpiel zu dem Bauche einer Kanne beym Treiben nicht hinzu kommen kann, ſo wird dieſe Seite mit der winklichten Spitze des Schnarreiſens getrieben. Man legt nämlich das Gefäß auf die Spitze dieſes Werkzeuges, lenkt es auf derſelben nach den ausgeſchroteten Figuren, (ſ. Treiben) und ſchlägt ſtark oder ſchwach auf die Stange, je nachdem die Figur ſoll erhaben ſeyn. Das erſchütterte Eiſen vertritt alſo die Stelle der Punzen.

Schnarren, (Jäger) wird von dem Schwarzſpecht oder der Hohlkrähe geſagt, wenn er mit ſeinem Schnabel ſo hart an die dürren Bäume ſchlägt, daß es einen vernehmlichen trillenden Laut giebt.

Schnarrwerk, (Flügelmacher) ein Regiſterzug, wodurch die Saiten eines Flügels ſchnarren. Zu dieſem Ende wird hinter dem Lautenzug nach dem Reſonanzboden des Flügels zu noch eine zweyte Leiſte auf Keilen angebracht, die mit der des Lautenzuges (ſ. dieſen) einerley Einrichtung hat, außer daß ſie nicht mit Tuch überzogen iſt. Dämpfet man nun die Saiten mit dieſer Leiſte gleichfalls mit dem Lautenzuge zugleich, ſo entſteht ein Schnarren der Saiten, wenn geſpielt wird.

Schnarrwerke, (Orgelbauer) eine der Hauptgattungen der Orgelpfeifen, welche insgemein koniſch ſind. Zu dieſer Art Pfeifen gehören die Trompete, die Poſaune, die Vox humana ꝛc. In der koniſchen Pfeife ſteckt in einem hölzernen gedrechſelten Fuße das cylindriſche Mundſtück, ein halber hohler Cylinder, auf deſſen nach der Länge aufgeſchnittenen hohlen Kanal ein Blech von Meſſing liegt, das die Zunge heißt. In dem Fuße ſteckt eine Krücke (ſ. dieſe), deren unterer gekrümmter Theil ſich gegen die Zunge lehnet. Ziehet man die Krücke in die Höhe, ſo ſteht die Zunge etwas weiter von dem Mundſtücke ab, und die Pfeife klingt tiefer; ſchiebt man aber die Krücke hinab, ſo klingt die Pfeife höher: folglich kann man die Pfeife vermittelſt der Krücke ſtimmen. Das Mundſtück eines Schnarrwerks ragt in einem Stiefel (Kaſten) hinein, auf welchem die Pfeife ſteht, und dieſer nebſt der Zunge verurſachen das Schnarren der Pfeife. Die Schnarrwerke werden gemeiniglich von Metall verfertiget, die Poſaunen ausgenommen, die man, wenn ſie groß ſind, auch wohl

aus

aus Holz zusammensetzt. Außer daß diese vierkantig sind, doch so, daß sie unten spitzer zusammen laufen, erhalten sie die nur gedachte Einrichtung. Was für Pfeifen überhaupt zum Schnarrwerke gerechnet werden, findet man an seinem Orte.

Schnau, (Schiffszimmermann) Barken, lang und schmal und platt. Ihr Verdeck ist mit Lucken und niedrigen Gängen, an beyden Borden; die Segel sind wie bey den Schmacken.

Schnautze der Kanne, (Zinngießer) die zinnerne Röhre einer Kaffeekanne, welche in einer Form gegossen wird. Das stärkste Ende der aus zwey Theilen zusammengesetzten Form wird auf ein parchendes Tuch, das auf nassen Lehm liegt, gestellt; alsdenn wird die Aushöhlung der Form mit flüßigen Zinn ausgefüllt. Nach bekannten Gesetzen der Natur erkaltet das Zinn, so die Form unmittelbar berühret, eher als das in der Mitten; also einen Augenblick nach dem Guß, wenn das Zinn an der Form schon dicht wird, hebt der Zinngießer die Form auf, daß das Parchendtuch das untere Loch der Schnautzenform nicht mehr verstopft, und bläset oben auf das Zinn. Das Zinn in der Mitte, da es noch flüßig ist, läuft unten ab, das Zinn an der Form aber bleibt zurück, und es entsteht hiedurch natürlicher Weise eine hohle Röhre. Im Bauch der Kanne wird hernach ein Kreis ausgemeißelt, und die Röhre eingepaßt und angelöthet.

Schnautzenband, (Böttcher) ein Reif oder Faßband, dessen Ende an einer Seite zugespitzt, und mit Kerben versehen ist, die sich in einander fügen.

Schnautzenform, (Zinngießer) eine Form, worinn die Schnautzen oder Röhren der zinnernen Kannen gegossen werden. Sie wird aus zwey Halften zusammengesetzt, und hat keinen Kern, folglich wird die Schnautze auch nicht hohl gegossen, sondern erst nach dem Guß hohl geblasen. (s. Schnautze) Sie ist gemeiniglich wie eine Henkelforme aus Zinn oder Bley und an beyden Enden offen, damit man nach dem Guß, wie gedacht, das Zinn ausblasen kann.

Schnecke, Schnörkel, Fr. Volute, (Baukunst) die nach einer Schneckenlinie gebildete Verzierung, die bey allerhand Grotesken gebrauchet wird. Ihre vornehmste Stelle erhält sie bey der Jonischen, Römischen und Korintischen Bauordnung.

Schnecke, die archimedische Wasserschraube, deren Röhre in einem Schraubengange um eine Achse geführet ist.

Schnecke, (Uhrmacher) Eine in kegelartiger Gestalt mit Reifen versehene Walze, worauf sich bey dem Gang einer Taschenuhr die Kette befindet und von selbiger auf das Federhaus aufgewickelt wird. Sie wird auch wegen ihrer kegelartigen Gestalt konische Schnecke genannt. Mit dieser Schnecke wird das Schneckenrad durch ein Gesperre vereiniget. An der Grundfläche der Schnecke ist nämlich ein Sperrad, und auf dem Schneckenrade unten ein Sperrkegel mit einer Feder, wie bey den Stubenuhren. Die Schnecke sitzt auf einer senkrechten Welle, die den Unterboden der Uhr durchbohret, und bildet gewöhnlich über demselben einen Zapfen. Auf diesen steckt man beym Aufziehen den Uhrschlüssel. Wenn nun die Uhr abgelaufen ist, oder besser, die Kette sich von der Schnecke ab und um das Federhaus gewickelt, und die Feder sich wieder so weit ausgedehnet hat, als die Weite des Federhauses es erlaubet; gesetzt ferner, man drehet mit dem Uhrschlüssel auf dem Zapfen die Schnecke, und zugleich das Federhaus vermittelst der Kette links um, so wird sich die Kette um die schraubenartigen Umgänge der Schnecke wickeln, und die Feder in dem Federhause spannen. Ein Federstift ist nämlich mit dem vereinigten Ende der Feder unbeweglich, aber das Federhaus mit dem andern Ende der Feder drehet sich ungehindert auf dem Federstifte um. So oft also das Federhaus von der Kette einmal umgedrehet wird, eben so oft wird sich ein Umgang der Feder dem Federstift nähern, und hierdurch wird die Feder bey jeder neuen Umwälzung des Federhauses um einen Umgang gespannet. Gewöhnlich muß die Schnecke beym Aufziehen siebenmal umgedrehet werden, das ist, sie hat sieben Schraubengänge. Sie ist aber oben dünne und unten stark, das Federhaus hingegen durchgängig gleich dick. Daher komt es, daß sich das Federhaus gewöhnlich nur viermal umwälzet, unterdessen man die Schnecke siebenmal umdrehen muß, wenn man sie aufzieht. Doch ist dies nicht allgemein zu verstehen, denn wenn die Schnecke schwach, das Federhaus aber groß ist, so drehet sich das Federhaus auch wohl weniger als viermal um. Hieraus fließt, daß sich die Feder bey jeder Umwälzung des Federhauses um einen Umgang dem Federstift merklich nähert. Drey bis vier Umgänge der Feder bewegen die Uhr 28 bis 30 Stunden, der fünfte bleibt aber jederzeit gespannt. Hat aber die Schnecke nur 6 Umgänge, so wird die Feder gleichfalls weniger gespannt als bey sieben Umgängen. Wenn man die Schnecke bey dem Aufziehen umdrehet, so schleifet sich der Sperrkegel auf dem Schneckenrade über die Sperrzähne unter der Schnecke weg. Daher wird dieses Rad bey dem Aufziehen nicht bewegt, denn hierdurch würde der gewöhnliche Lauf des Räderwerks gestöhret werden. Nach dem Aufziehen greift aber der Sperrkegel wieder in das Sperrrad, und die Schnecke wird mit dem Schneckenrade vereiniget. Die Feder sucht sich von der Rechten zur Linken wieder auszudehnen, und zieht durch die Kette die Schnecke und zugleich das Schneckenrad nach eben der Richtung. Das Federrad aber ist mit der kegelartigen Schnecke darum vereiniget, weil hierdurch der Uhrmacher den ungleichen Zug der Feder hebt. Man verwandele in Gedanken die sieben Umgänge der Schnecke in eben so viele Scheiben oder Räder, und entsinne sich, daß ein größeres Rad auch eine größere Kraft äußere, als ein kleines. Dies letzte läßt sich leicht auf den gegenwärtigen Fall anwenden. Denn man weis aus der Erfahrung, daß die Feder gleich nach dem Aufziehen die Schnecke in ihrem obersten und kleinsten Umgang zieht; nach vier Stunden aber in dem zweyten u. s. w. Die Feder äußert also ihre ganze Kraft, wenn die Schnecke in dem kleinsten Umgange von der Kette gezogen wird. Wird die Schnecke aber von der Kette in

dem

dem zweyten Umgange beweget, ſo läßt die Kraft der Feder ſchon etwas nach, und alſo auch bey den übrigen Umgängen. Um ſoviel aber die Feder bey dem zweyten Umgange ſchwächer zieht, als bey dem erſten, um ſoviel ſtärker iſt der zweyte Umgang der Schnecke: folglich wird durch die zunehmende Stärke der Schnecke die abnehmende Kraft der Feder beſtändig erſetzet.

Schnecke, ſ. Schneckenbohrer.

Schnecke, ſ. Waſſerſchnecke.

Schneckenauge, Fr. Oeil de Volute, (Baukunſt) die kleine zirkelfläche mitten in der Schnecke, (ſ. dieſe) welche den achten Theil der Schneckenhöhe zum Durchmeſſer hat.

Schneckenbohrer, (Zeugſchmid) ein Bohrer mit gewundenen Schärfen, und überdem noch mit einer ſchraubenartigen Spitze verſehen. Sie werden von den Stellmachern und beynahe von allen übrigen Holzarbeitern gebrauchet, und ſind auch im gemeinen Leben am gewöhnlichſten. Sie werden wie die geraden Bohrer geſchmidet und nur auf einer Seite verſtählet. In dem Biegeiſen (ſ. dieſes) erhalten ſie die ausgehöhlte Geſtalt eines halben Kegels; hernach werden ſie auf dem Richteiſen (ſ. dieſes) gewunden. Man legt ſie erhitzt auf den Kopf des Richteiſens, ſchlägt mit dem Hammer auf den Bohrer, und drehet ihn auf dem genannten Werkzeuge langſam um. Das Augenmaaß muß aber auch wiſſen, die Proportion zu erhalten. Die Windung auf der vorderſten Spitze, wozu beym Schmiden ein zugeſpitzter Zapfen ſtehen bleibt, wird beynahe wie die Schraubengänge einer Holzſchraube ausgefeilet. Es erhält auf dem Stiel einen Ring, worinn ein hölzerner Griff beveſtiget wird. Man ſchmidet ihn auf dem Sperrhorn rund, und ſchweißt ihn auf dem Stiel des Bohrers an.

Schneckengang, (Gärtner) ein Gang in einem Garten, welcher in einer Schneckenlinie zu einem Mittelpunkt oder offenen Platz führet.

Schneckengewölbe, Fr. Voute en limaçon, (Baukunſt) das um eine Spindel herum laufende und ſchräge aufſteigende Gewölbe bey einer Wendeltreppe oder Schneckentreppe, welche gemauert iſt.

Schneckenkegel, ſ. Schnecke. (Uhrmacher)

Schneckenlinie, eine krumme Linie, die aus einem Punkte, als aus ihrem Auge, ſich mit dem andern Ende von ſelbigem immer weiter und weiter entfernet, und ein und etlichemal auf ſolche Art um ſich ſelbſt herum läuft. (ſ. Spiralfeder)

Schneckenmarmor, ein mit verſteinerten Schnecken durchſetzter Marmor. Man hat auch eine Art alten orientaliſchen Marmor mit Schneckenzügen, der gleichfalls dieſen Namen führet.

Schneckenrad, (Uhrmacher) das horizontalliegende Rad einer Taſchenuhr, auf welchem die Schnecke (ſ. dieſe) liegt, und vermittelſt eines Sperrkegels mit dem unter der Schnecke befindlichen Sperrade vereiniget iſt. Es hat eine ſenkrechte Welle, auf welcher die Schnecke ſteckt. Dies Rad hat 48 Zähne, und ſetzt das ganze Räderwerk in Bewegung. Denn indem die Kette von der Schnecke durch das Federhaus gezogen wird, und ſich die Schnecke herum drehet, ſo drehet ſich auch natürlicherweiſe das mit der Schnecke verbundene Schneckenrad herum, und die Zähne greifen in die Stöcke des Getriebes des Minutenrades und treiben ſolches herum u. ſ. w.

Schneckenrundung, (Jäger) ein gehauener Weg gleich den andern Flügeln, (ſ. dieſe) deſſen Rundung aber immer enger läuft, und nirgend zuſammentrifft.

Schneckenſand, Sand, der mit pulveriſirten Schnecken und Muſcheln vermiſcht iſt.

Schneckenſchneidezeug, (Uhrmacher) ein Werkzeug, womit die Umgänge der Schnecke ausgedrehet werden. Es beſteht aus einem kleinen Gehäuſe von Meſſing, in deſſen einer Wand ſich ein Zapfen umdrehen läßt; der gerade über einer Schraube in der entgegengeſetzten Wand ſteckt. Auſſerhalb dem Gehäuſe trägt oft gedachter Zapfen einen kleinen Wechſel oder eine gezahnte Scheibe, der in einen andern unter dem erſten befindlich greift, der letzte Wechſel ſitzt auf einer ſtählernen Schraube, und dieſe durchbohret einen meſſingenen Arm im Gehäuſe. Die Schraube geht durch beyde Wände des Gehäuſes durch. Da der gedachte Arm durch eine Schraubenmutter auf der Schraube beveſtiget iſt, ſo läßt er ſich durch das Umdrehen der Schraube hin und her bewegen. Auf der äußerſten Spitze des nur gedachten Arms ſteht ein Geißfuß, oder ein Stück von einem Grabſtichel. Der Uhrmacher beveſtiget zwiſchen den beyden oberſten Zapfen des Gehäuſes die neue Schnecke in ihrer Achſe. Auf der Seite, wo ihre größte Grundfläche angebracht iſt, auf der nämlichen Seite wird auch mehr gedachter meſſingener Arm geſchraubet. Wenn man mit einem Schlüſſel den oberſten Zapfen umdrehet, ſo beweget ſich die Schnecke mit dieſem in einem Kreiſe, und nach eben dem Verhältniſſe wird auch der meſſingene Arm im Gehäuſe von der untern Schraube, von der linken nach der rechten Seite, verſchoben, welches die Wechſel verrichten, da einer in den andern greift. Hält nun der Uhrmacher bey der Bewegung den gedachten Geißfuß gegen die neue Schnecke, ſo wird dieſer nach Beſchaffenheit der untern ſtählernen Schraube Schraubengänge in die Schnecke ſchneiden. Allein bey einer langen Schnecke müſſen die Schraubengänge weit auseinander, bey einer kurzen aber umgekehrt dicht neben einander ſtehen. Sind die Umgänge dicht neben einander, ſo haben beyde Wechſel einerley Anzahl Zähne. Sollen aber die Schraubengänge z. B. noch einmal ſo weit von einander abſtehen, ſo hat der oberſte Wechſel 10, der unterſte aber 20 Zähne. Die Umwälzung des letzten Wechſels verhält ſich alſo wie 1 : 2. Eben ſo verhält ſich auch der Abſtand der Windungen zweyer Schnecken. Sind dieſe Umgänge weit auseinander, ſo bringt der Uhrmacher die Schnecke auch wohl auf den Drehſtuhl, und läßt die Schraubengänge von einer kleinen Feile weiter auslaufen. Um aber auch zu probiren, ob die geſchnittenen Umgänge der Schnecke gerade zu der eingeſetzten Uhrfeder paſſen, ſo muß dieſes durch ein neues Werkzeug erforſchet werden, und dies geſchieht durch das

Abgleichen mit der Abgleichſtange. (ſ. beydes und Spr. Handw. und K. Samml. 8. Tab. I. Fig. IV.)

Schneckenſtein, Fr. Coquilles foſſiles ou teſtacites, ein Stein mit verſteinerten Schaalen oder Abdrücken von Schnecken, dergleichen man in verſchiedenem Geſtein findet, als: im Sandſtein, Kalkſtein, und verhärteten Letten.

Schneckenſtein, ein kleiner, weißer, dünner, länglichtrunder Stein, welcher in dem Kopf der Wegeſchnecken gefunden wird, und am Halſe getragen das Fieber vertreiben ſoll.

Schneckenſtein, ein einzelner Fels im Voigtlande, in welchem die Topaſe brechen.

Schneckenſteintopas, ein Topas, welcher auf dem im Voigtlande gelegenen, mit Topaſen angefüllten Fels, der Schneckenſtein genannt, bricht.

Schneckentreppe, Wendeltreppe, Fr. Eſcalier à vis. (Baukunſt) So nennt man die Treppen, welche wie eine Schraube mit ihren Stuffen herum gehen und hinauf ſteigen. Sie können rund oder oval ſeyn.

Schneebrüchiges Holz, (Forſtweſen) dasjenige Holz, welches der große angelegte Schnee zu Boden gedruckt hat.

Schneegarn, (Jäger) ein Garn zur Winterszeit, wenn es ſtark geſchneyet hat, das bey dem Rebhühnerfang ſo gut als der Tyras (ſ. dieſen) im Sommer gebraucht wird. Es iſt demſelben faſt gleich, nur daß der Tyras wegen der jungen Hühner, Wachteln und Lerchen enge, das Schneegarn aber vom weißen, feinen, doch ſtarken Zwirn weitere Maſchen hat, und ſolcher Weite wegen auch größer gemacht werden kann. Dieſes Schneegarn wird ſeiner Größe nach in ſeinen Säumen gezogen, welche an beyden Enden zum wenigſten zehn bis funfzehn und mehr Klafter vorgehen, damit die zwey Perſonen, ſo ſolches regieren, nicht zu ſtark auf die Hühner zugehen, und ſie darüber aufſtäubern. Dieſe Säume werden auf eine beſondere Art mit einer beſondern Schleife zuſammen gebunden, daß es ſich nicht verwirrt. Wenn man nun im Winter bey ſtark gefallenem Schnee ein Volk Rebhühner von ferne liegen ſieht, ſo breiten ihrer zwey das Schneegarn aus, faſſen die Säume ſo lang als ſie können, und gehen alſo gerade auf die Rebhühner zu. Einer oder zwey folgen hinten nach, und geben ein Zeichen, wenn die vorangehenden nach der rechten oder linken Hand zuviel abweichen. Wenn die Hühner das Garn über ſich merken, ſo ſtehen ſie auf, und verwickeln ſich in den Maſchen. Das Garn wird gemeiniglich wie der Tyras niedrig, und wie man die Hand von ſich ſtreckt, gezogen und geführet. Wenn das Huhn, ſo unter dem Haufen die Schildwach hält, ſich ſchnell unter dem Schnee verbirgt, ſo iſt es ein gewiſſes Zeichen, daß die Hühner gerne halten, und ein guter Fang zu vermuthen, wenn aber daſſelbige anfängt zu ſchreyen, und die andern vor der bevorſtehenden Gefahr zu warnen, ſo ſtäubern ſie auf, und iſt ihnen nichts abzugewinnen. Die Ueberziehung des Schneegarns geſchieht am beſten des Morgens, ehe die Hühner aus ihrem Nachtlager aufbrechen, und das Geäſe ſuchen, alsdenn liegen ſie noch hart und halten am lieb-ſten. Auch wenn ſie des Abends ihr Nachtlager machen, ſind ſie ebenfalls gut mit dieſem Garn zu fangen.

Schneehauben, (Jäger) zweyerley Netze. Die erſte Gattung wird ſpiegelicht mit einem Himmel und etlichen Einkehlen viereckigt geſtrickt. Die andre Gattung iſt rund, und wird an einem eiſernen Ring, etwa zwey Zoll weit, geſtrickt, und in einen großen hölzernen Reif gebunden. Beyde werden im Schnee aufgeſtellt, und die Feldhühner zuvor dahin angekörnt.

Schneeſchuh, beſondere unten aus einem Brette beſtehende Schuhe der nördlichen Einwohner, mit denſelben ſchnell über den Schnee zu gehen, ohne einzuſinken.

Schneide am Bohrer machen, (Bergwerk) die abgebrochene Spitze am Bohrer wieder anſchmieden.

Schneidebank, (Gazemanufaktur) ein Werkzeug, worauf die geblümte Gaze, da wo es loſe Fäden giebt, abgeſchnitten und gehörig geputzt wird. Es iſt ein länglicht viereckigtes Fußgeſtelle von guten ſtarken Stäben. An den langen Stäben, die oben einen Rahmen bilden, ſind an den Enden halbrunde Einſchnitte, worinn zwey hölzerne Walzen liegen, welche durch ein Kreuz, ſo an dem einen Ende angebracht wird, umgedrehet werden können. An jeder Walze iſt ein Sperrad und ein Sperrkegel, damit ſolches gehörig geſchont werden kann. Der fertige Zeug wird auf die eine Walze aufgewickelt, und alsdenn mit Schnüren, welche in das vorderſte Ende der Gaze eingezogen ſind, auf die andere Walze aufgewickelt, ganz ſtraff angeſpannt, und vermöge des Sperrrades und Kegels gehörig angezogen, daß die Walzen nicht nachgeben können. Alsdenn wird eine ſcharfe und ſpitzgeſchliffene Schere genommen, man ſchneidet mit derſelben alle überflüßige frey liegende Fäden weg, ſowohl in den figurirten Stellen, als auch neben denſelben neben her, und die nicht veſt ſind, und folglich auch nichts zur Bildung der Blumen beytragen. Hierdurch werden alle überflüßige Fäden auf der linken Seite fortgeſchaffet. Auf der rechten Seite ſind die Bilder ſchon gehörig gebildet. Das Beſchneiden muß gut und genau geſchehen. (ſ. geblümten Gaze und Jakobſ. Schaupl. Band IV. Tab. I. Fig. XXI.)

Schneidebank, Stückelbank, (Lichtzieher) ein Tiſch mit einem 6 bis 7 Zoll hohen Rande an drey Seiten umgeben, worauf das Talg zerſtückt iſt. An demſelben iſt eine große Klinge an einem Gewinde beveſtiget, womit das Talg zerſtückt wird.

Schneidebank, (Stellmacher) eine Bank, worauf bey dem Beſchneiden der Hölzer mit dem Schneidemeſſer jene veſt gehalten werden. Es iſt eine gewöhnliche ſchmale Bank auf vier Füßen, auf dieſer ſitzt der Arbeiter vor dem in der Mitte angebrachten Bankholz, einem ſchrege liegenden Holz, das in der Mitte auf einem ſtarken Klotze ruhet. Durch das Bankholz geht das ſenkrechte Fußholz beweglich durch, und hat unten einen vorſpringenden Tritt, oben aber einen Kopf. Auf dem Bankholz liegt das Stück, ſo beſchnitten werden ſoll, und der Kopf des Fußholzes hält das Stück veſt, wenn mit dem Fuße auf den Tritt deſſelben getreten wird, denn dadurch neiget ſich der

Kopf

Kopf herunter, und drücket auf das Stück. Ein eiserner Bolzen in ein Loch des Bankholzes, und zugleich in ein Loch des Fußholzes gesteckt, hält das letztere vest, und es kann sich daher in einem Einschnitt in der Mitte der Bank und des Bankholzes frey auf dem Bolzen bewegen. Es hat unter seinem Kopfe verschiedene Löcher hintereinander, und der Stellmacher steckt den Bolzen durch ein oder das andere Loch, nachdem das Holz, so er beschneiden will, stark ist. Zwischen dem Kopf des Fußholzes kann er nun das zu beschneidende Holz nach allen Lagen drehen und vest halten. (s. Spr. H. u. K. Samml. XI. Tab. III. Fig. X.)

Schneidebank des Böttchers. Sie gleicht völlig der Schneidebank des Stellmachers, (s. diese) nur daß der Kopf des Fußholzes, womit das zu schneidende Holz auf dem Hals der Schneidebank vest hält, rund ist, weil auf diesem Kopf der Böttcher den kleinen Reifen die Rundung giebt, und sie darauf bieget: deswegen dieser Kopf in der Werkstatt auch oft die kleine Biegescheibe genannt wird.

Schneidebüchse, (Edelgesteinschneider) ein kleiner hölzerner Kasten, in welchen oben ein Einsatz von Messingblech eingeschoben wird, der genau in den Kasten passet. Der Einsatz füllt nur die Hälfte des Kastens aus. Denn die Absicht dieses Kastens ist diese, daß sich der Diamantboord, der sich bey dem Schneiden auf dieser Büchse abreibet, darinn sammle. Daher sind in dem Boden des Einsatzes kleine Löcher, gleich einem feinen Siebe, durch welche der Diamantboord in den untern Raum fallen kann. Auf jeder langen Seite des Kastens steht ein messingener Stift, woran der Künstler beym Beschneiden des Diamants die Kittstöcke anlehnet, und worauf er denselben aufgekittet hat. Die hölzernen Kittstöcke gleichen einem abgekürzten Kegel, und die Steine werden auf demselben in den warm gemachten Kitt von Ziegelmehl und weißen Pech auf der kleinsten Grundfläche des Kittstocks eingesetzt.

Schneideeisen, (Bergwerk) einer der Zwicker oder Unterstücke eines Bergbohrers. Dieses Bohrenstück ist 20 bis 24 Zoll lang, 1½ bis 2 Zoll dick, und bis in die Gegend der Schraube rund und hohl, unten mit einer Schneide, und zur Seite mit einem langen Ritz versehen, der ⅜ bis ½ Zoll weit ist, wodurch sich das Bohrmehl sammlet.

Schneideeisen, (Eisenarbeiter) ein Werkzeug, mit welchem die Schrauben mancherley Art geschnitten werden. Es ist ein von Stahl verfertigtes Stück, das verschiedene Schraubengänge hat, die scharfschneidend sind. Die als ein Nagel geschmidete und rund gefeilte Schraube, die genau in die Schraubenmutter des Schneideeisens passen muß, wird in einen Schraubstock eingespannt, das Schneideeisen darauf gesetzt, und solches um die runde Schraube gedrehet, daß sich die Schraubengänge auf selbiger eindrehen. Da man zu den Schrauben von verschiedener Größe besondere Schneideeisen haben muß, so sind auf der langen starken Platte des Schneideeisens mehrere Löcher mit Schraubenmuttern angebracht, damit man sich nach Verlangen eine wählen kann, und das Eisen selbst hat auf jedem Ende einen Handgriff, damit man es bequem umdrehen kann.

Schneideeisen, (Kammmacher) eine Art von Stichsäge, (s. diese) womit die groben Zähne weiter Kämme aus freyer Hand nach dem Augenmaaße eingeschnitten werden. (s. Kamm machen)

Schneideeisen, (Stellmacher) Eisen, womit die Gesimse der Kutschensäulen ausgeschnitten werden. Sie sind von mancherley Gestalt. Indem die Schneide entweder nach einer geraden Linie fortläuft, wie die Schneide des Falz- und Stabeisens, oder sie ist nach Maaßgabe eines Gesimses ausgeschweift, gerade wie das Karnishobeleisen. (s. dieses) Zu dieser letzten Art gehören die Kranz- und Karnißeisen. Mit dem vorgedachten Stabeisen werden nur einzelne Stäbe ausgearbeitet, mit dem Falzeisen aber eine breite Falze eines Gesimses. Die größten Schneiden dieser Eisen sind etwa 2, die kleinsten ½ Zoll breit.

Schneideholz, (Forstwesen) werden unter dem hochstämmigen Laubholze diejenigen Bäume genannt, welche sich gerne schneideln, d. i. ihre Aeste von dem untersten bis zum obersten, ja auch wohl zugleich ihre Gipfel mit aus- und abhauen lassen, so daß nichts als der Stamm stehen bleibt, welcher wieder ausschlägt und neues Holz und Aeste treibt. Dieses Schneideln ist meistens an den Orten im Gebrauche, wo man Holzmangel hat; insgemein aber werden die in Brahnen an Wiesen und Holzrändern, in Gehölzrichten, an Gärten und in Hecken stehende Bäume geschneidelt, und solches, nachdem das junge Holz geschwinde oder langsam wächst, alle drey oder sechs Jahre wiederholet. Das beste Schneidelholz sind die Linde, die Weide, die Erle, die Esche, der Ahorn, die Pappel, die Birke, die Ilme oder Rüster. Es werden zwar die Eichen auch geschneidelt, jedoch nicht mit solchem Nutzen, wie die obigen; denn man weis aus der Erfahrung, daß durch das Schneideln der Saft auf den Seiten mit Gewalt von der Nässe oben hinein faulen muß, und wenn der Baum alsdenn gehauen und genutzt werden soll, so wird inwendig anstatt des vesten Kerns Mulm oder Erde gefunden. Das Tangelholz kann das Schneideln nicht vertragen. (vom Schneideln der Reben s. Schnitt)

Schneidel, Fr. Eclisse, (Köler) die zweyte Reihe Holz in einem Kolenmeiler.

Schneideloch, (Böttcher) ein Loch in einem Stiel der Werkstätte, welches gebraucht wird, breite Stücken z. B. die Bodenstücke eines großen Bottigs darinn zu beschneiden, als welche sich nicht gut auf der Schneidebank halten lassen; zumal wenn sie sehr lang sind. Der Böttcher steckt ein solches Stück in das Schneideloch und richtet es in demselben etwas schief, damit es sich spanne, und darinn vest halte.

Schneidemaschiene, (Knaufmacher) eine Maschiene, welche von den gepreßten Knopfplatten, die versilbert werden, den Grad abnimmt. Sie gleichet fast der Presse desselben, (s. Presse des Knaufmachers) und weicht nur in Absicht ihrer Größe von jener ab, da sie kleiner ist. Beyde sind nur in folgendem unterschieden: die Unterlage der-

selben hat zwar auch ein rundes Loch, worein aber keine Stanze, wie bey der Presse, gesetzt wird. Es paßt vielmehr in dieses Loch ein runder stählerner Stempel, der statt der Stanze der Presse in dem Schlosse des Stößels von vier kleinen Schrauben vest gehalten wird. Unterlage und Stempel müssen also jederzeit nach der Größe des Knopfs, den man beschneiden will, gewählet werden. An dem Stempel sind zwey kleine Klingen, die den Grad, der von den Knöpfen abgeschnitten wird, zerschneiden, daß er ohne Mühe des Knaufmachers von dem Stempel abfällt. Unter dem Loche der Unterlage ist ein Kasten, worein die beschnittenen Knöpfe fallen. Ein Arm des Hebels ist gebogen, damit ein Arbeiter bequem die Knopfplatte in das Loch der Unterlage legen, und auch den Schwengel bewegen kann. Die Maschiene steht daher auf einem starken Tisch. Bey dem Beschneiden des Grades wird die Knopfplatte dergestalt in das Loch der Unterlage geleget, daß die Erhöhung des Knopfs unterwärts fällt, und das Loch völlig ausfüllet. Daher muß der Maschiene eine solche Unterlage gegeben werden, daß die Knopfplatte blos um den Grad größer ist, als das Loch. Der Grad trägt also nur die Platte, der Stempel muß auch genau in das Loch der Unterlage passen. Der Schwengel der Maschiene wird bewegt, der Stempel dringt in das Loch der Unterlage ein, und seine scharfe Ecke schneidet genau den Grad ab. Dieser bleibt in kleinen Ringeln auf dem Stempel hängen, und wenn sich mehrere gesammlet haben, daß sie sich unter einander bis zu den kleinen Schneiden hinauf pressen, so werden sie zerschnitten und fallen von selbst ab. (S. Spr. H. u. K. Samml. V. Tab. IV. Fig. VIII.)

Schneidemaschiene, (Tabaksfabrik) eine Maschiene, worauf man die Blätter zum Rauchtabak zerschneidet. Sie gleicht einer Futterschneidebank. Auf dem Boden einer solchen Bank läuft ein bewegliches Brett, auf welchem ein Klotz steht. Diesen Klotz durchbohret eine eiserne Schraubenspindel, welche in einer Mutter des Klotzes steckt. Auf der Spitze der Schraubenspindel befindet sich ein Sperrrad nebst einem Sperrkegel, und vor dem Sperrrade steckt auf der gedachten Schraubenspindel eine Kurbel. Neben dem Sperrrade steht eine eiserne Klaue, die an einer kleinen Welle bevestiget ist. Ueberdem hängt diese Klaue mit einem Stabe zusammen, der zugleich mit einer senkrechten eisernen Stange hinter der Schneidemaschiene vereiniget ist. Diese eiserne Stange ist mit dem Untertheil des Gestelles vermittelst eines Gewindes verknüpft, und gleichfalls durch ein Gewinde hängt ein Schwengel an dieser Stange, und unter diesem Schwengel ist eine eiserne Klinge, die so lang als die Schneidemaschiene breit ist. Diese Klinge muß zum öftern geschliffen werden, und ist sehr gut verstählt. Wenn die Tabaksblätter zerschnitten werden sollen, so schraubet der Arbeiter das obengedachte bewegliche Brett mit der Kurbel von vorn nach hinten zurück, und weil der gedachte Klotz auf dem Brette steht, so geht er gleichfalls zurück. Denn die Schraubenspindel ist dergestalt bevestiget, daß sie sich nur umdrehen läßt. Und da sie in einer Mutter des Klotzes steckt, so kann man diesen Klotz, wie gedacht, mit dem Brett vermittelst der Spindel zurück bewegen. Der Tabak, so geschnitten werden soll, wird vor dem Klotz auf das bewegliche Brett gelegt, und die ganze Lade vest mit Tabak angefüllet; auf den Tabak legt der Arbeiter ein Brett, und presset dieses mit einer angebrachten Presse gegen den Tabak, weil sich dieser zusammengedrückt besser schneiden läßt. Statt dieser Presse legt man auch wohl nur auf das Brett nach der Breite der Schneidemaschiene einen starken Baum. Dieser Baum wird hinten an der Schneidemaschiene mit einem Gewinde bevestiget, damit man ihn zurück legen kann, wenn die Schneidelade mit Tabaksblättern gefüllet oder geladen wird. An der vordern Spitze des gedachten Baumes hängt ein schweres Gewicht, welches also den Baum und das Brett über den Tabak hinab drückt, und ihn zusammenpresset. Zwey Arbeiter ergreifen nun den Hebel, drücken ihn hinab, und schneiden denjenigen Theil des Tabaks, der aus der Lade heraus ragt, mit der Klinge ab. Da die Stange dieses Hebels an der andern untern Stange bevestiget ist, so geht die obengedachte Klaue zurück, und verläßt das Sperrrad, wenn man den Hebel erhebet, druckt man aber den Hebel hinab, so nähert sich die Klaue dem Sperrrade, und er ergreift einen Zahn des letztern. Ein Sperrkegel hindert, daß das Sperrrad nicht zurück laufen kann, wenn es von der Klaue rechts umgedrehet wird. Indem dieses Sperrrad in Bewegung gesetzt wird, so läuft zugleich die Spindel herum, und beweget das Brett nebst dem Klotz und dem Tabak. Der Klotz hindert zugleich, daß der Tabak nicht zurück fallen kann. Hieraus sieht man nun, daß, wenn der Hebel hinab gedruckt wird, das Sperrrad um einen Zahn weiter fortgestoßen wird, und daß zugleich die Spindel das Brett mit dem Tabak in etwas weiter vorrücket. Folglich wird die Klinge jederzeit einen vorspringenden Theil des Tabaks finden, den sie vor der Lade abschneiden kann. Man kann den Hebel mit einem besondern Eisen dergestalt stellen, daß jedesmal wenig oder mehr Tabak vor der Lade hervorrage. In dem letztern Falle muß die Klaue stärker auf das Sperrrad stoßen, und den Tabak also stärker vorwärts rücken, als in dem ersten Falle. Daher komt es, daß man den Tabak fein oder grob schneiden kann. Wenn eine Lade voll geschnitten ist, so bewegt man das bewegliche Brett mit der Kurbel zurück, füllet die Schneidelade von neuen mit Tabak an, und setzet das Schneiden auf gedachte Art fort.

Schneidemesser, Schnitzmesser, Schnitzelmesser, (Holzarbeiter) ein fast unentbehrliches Werkzeug aller dieser Professionisten. Es besteht dasselbe entweder aus einer geraden ohngefähr 18 Zoll langen Klinge, die an einer Seite einen Ballen hat, gut verstählt und recht fein geschliffen ist. An beyden Enden ist eine Angel, die einwärts nach einem rechten Winkel gebogen ist, worauf ein hölzerner Heft steckt, woran das Messer beweget wird; oder die Klinge ist auch nach der Länge rund gebogen, womit gehöhlte Flächen ausgeschnitten werden können; oder auch, wenn er ein Brett neben der hohen Kante nicht wie gewöhnlich schräge, sondern dergestalt abschärfen will, daß

der

der geſchärfte Theil durchgängig gleich dick iſt. In dieſem Falle kann er das gerade Schneidemeſſer nicht anbringen. Mit dieſem letzten werden alle gerade Flächen aller Art beſchnitten. Es giebt in der Werkſtelle des Stellmachers noch eine Art von Schneidemeſſern, die keine Schneide, ſondern dagegen in ihrer Mitte ein vierkantiges Loch haben. In dieſes Loch ſteckt man den Zapfen des Schneideeiſens, wenn man mit dieſem Eiſen das Geſimſe an den Säulen des Kaſtens einer Kutſche ausſchneiden will. (ſ. Spr. H. u. K. Samml. XI. Tab. III. Fig. IX.)

Schneidemeſſer, Stückelmeſſer, Fr. depeçoir, (Lichtzieher) eine große ſchneidende Klinge mit einem Gewinde an die Schneidebank beveſtiget, womit das Talg auf der Schneidebank zerſtückt wird, wenn es geſchmolzen werden ſoll.

Schneidemeſſer der Tabaksfabrik, ein gewöhnliches Schneidemeſſer, (ſ. dieſes) womit die ſtarken Tabaksribben aus den Blättern geſchnitten werden. Bey dem Gebrauche des Meſſers wird die Klinge an einem Schwengel beveſtiget, und dieſer wieder mit einem Gewinde an einer eiſernen Stange. Die eiſerne ſenkrechte Stange ſteht auf einem Brett, und auf dieſem iſt ein Klotz beveſtiget, worauf das Bund Tabak beym Schneiden gelegt wird, und indem der Schwengel bewegt wird, ſo ſchneidet die Klinge die ſtärkſten Enderibben mit einmal weg.

Schneidemeſſer, ſ. Hackmeſſer.

Schneidemühle, Sägemühle, (Mühlenbau) ein Mühlenwerk, auf welchem aus Blöcken Bohlen, Dielen, Kreuzholz, Latten u. a. m. geſchnitten werden. Eine Schneidemühle muß eine doppelte Bewegung hervorbringen. Erſtlich muß ſie die Säge ſenkrecht auf und ab ziehen, und zweytens einen horizontalen Wagen (ſ. Schlitten) worauf der Block liegt, bewegen, und den Block der Säge beſtändig entgegen bringen. Die Säge wird folgendergeſtalt beweget: An der Welle eines Waſſerrades iſt ein Stirnrad von 72 Zähnen, welches ein Getriebe von 7 Stöcken bewegt; an der äußerſten Spitze der Welle dieſes Trillings ſitzt eine Kurbel, deren Bewegung durch ein Schwungrad auf der nur gedachten Welle gleichmäßig erhalten wird. Die Kurbel hält an einem Gelenke einen Lenker, (ſ. dieſen) ſo an dem Sägegatter beveſtiget iſt. Das Sägegatter iſt ein ſtarker Rahm, der zwiſchen zwey Säulen, die Sägengatterſäulen (ſ. dieſe) läuft, und in deſſen Mitte eine ſtarke eiſerne Schrootſäge (ſ. dieſe) angebracht iſt. Die Kurbel alſo muß vermittelſt des Lenkers das Sägegatter und zugleich die Säge ſenkrecht hinauf und hinab ziehen. Folglich hat die Säge eine beſtändige Bewegung, und der Schlitten nebſt dem Sägeblock müſſen alſo fortſchreitend bewegt werden. Dieſe letzte Bewegung aber wird von der erſten bewirket. Es iſt nämlich ein Hebel ganz loſe auf dem Sägegatter mit einer Klammer beveſtiget, das entgegengeſetzte Ende des Hebels ſteckt in einer Welle, die von dem Sägegatter vermittelſt des Hebels in etwas umgedrehet wird, wenn ſich nämlich das Sägengatter beweget. Beynahe in einem rechten Winkel mit dem vorigen Hebel ſteckt in der letztgedachten Welle ein Arm, an welchem die Schiebeſtange beveſtiget iſt. Die Bewegung der gedachten Welle macht, daß die Schiebſtange beſtändig hinab und hinauf geht. Wenn dieſe hinab geht, ſo greift ſie mit ihrer untern Klaue zwiſchen zwey Sperrzähne eines Sperrrades, ſetzt dieſes in Bewegung, und ein Sperrkegel hindert das Zurücklaufen dieſes Rades. Ein Getriebe ſo mit dem Sperrrade an einer gemeinſchaftlichen Welle ſitzt, greift in das Schlittenrad, (ſ. dieſes) auf deſſen Welle ſich hinterwärts ein Getriebe befindet, das in die Zähne faſſet, welche unter dem Schlitten angebracht ſind, und denſelben langſam beweget. Auf dem Schlitten liegt der Sägeblock, der mit Klammern beveſtiget iſt. Der Schlitten beweget den Block der Säge langſam entgegen, und dieſe ſchneidet eine Bohle oder Brett ab. Wenn das Brett bis auf einige Zolle abgeſchnitten iſt, ſo wird die Bewegung der Schneidemühle gehemmet, und der Schlitten mit einer Kurbel an der Welle des letzten Getriebes zurück geführet. Der Ort des Sägeblocks muß hierauf auf dem Schlitten dergeſtalt verändert werden, daß die Säge abermals eine Bohle oder Diele nach der beſtimmten Dicke abſchneidet. An demjenigen Ende des Sägeblocks, der der Säge zugekehrt iſt, kann man die Dicke der künftigen Diele genau abmeſſen, wenn die Säge im Begriffe iſt einzuſchneiden. An dem entgegengeſetzten Ende des Sägeblocks hat der Müller auf dem Schlitten ſeine Zeichen, welche Lage er dem Blocke an dieſem Ende bey jeder Dicke einer Bohle oder Diele geben muß. An eben dieſem Ende des Sägeblocks hängen alle zerſchnittene Stücken noch etwas zuſammen, welche der Müller aber gar leicht durch einen Keil von einander treiben kann. Es giebt überdem aber noch Schneidemühlen, worauf Marmor und Bruchſteine zerſchnitten werden. Die Säge einer ſolchen Mühle wird gleichfalls durch eine Kurbel, aber horizontal bewegt, und mit einer Laſt von einigen Zentnern beſchweret. Den Stein erhöhet man durch Keile, damit die Säge ihn völlig zerſchneide. Die weſentliche Einrichtung aller dieſer Mühlen iſt wie bey jeder Waſſer- oder Windmühle, nur daß die abgeänderte bewegende Kraft einige außerweſentliche Verſchiedenheiten veranlaſſet. (ſ. Spr. Handw. u. K. Tab. II. Fig. XI.)

Schneiden, (Landwirthſchaft) das Getreide auf dem Felde mit der Sichel abſchneiden. Das Schneiden macht zwar kürzer Stroh, als das Mähen, man bekomt aber nicht ſoviel Wirrſtroh, und es werden auch nicht ſoviel Körner ausgeſchlagen, als durch das Mähen.

Schneiden, Fr. Couper, Trancher, (Maler) wird von einer zu lebhaften und glänzenden Farbe geſagt, welche mit der zunächſt anſtehenden Farbe nicht genug verſchmolzen iſt. Die ſchneidenden Farben, Fr. couleurs tranchantes, ſind meiſtentheils eine Wirkung der Unwiſſenheit des Helldunkeln. Sie verurſachen in den Umriſſen einen Mangel der Wendung und Rundung, welcher die Arbeit hart und trocken macht, dergleichen Umriſſe nennt man geſchnittene, oder auch ſchneidende Umriſſe, Fr. Contours coupés, tranches, qui tranchent.

Schneiden, iſt ſoviel als Graben, Fr. graver, wenn es in Holz, Stein und Stahl geſchieht, daher nennen wir das Graben in Holz Formſchneiden. Man ſagt auch Schneiden oder Einſchneiden Fr. tailler, von der in Kupfer gehenden Spitze der Nadel oder des Grabſtichels. Daher nennt man die mit der Nadel oder dem Grabſtichel gemachten Züge Schnitte oder Einſchnitte. Die Franzoſen verſtehen ferner noch durch Schneiden die Art, den Grabſtichel zu führen; und man ſagt: dieſer oder jener Kupferſtecher ſchneidet das Kupfer wohl, um dadurch anzuzeigen, daß er ſauber und zierlich ſticht, daß ſeine Schnitte nicht gekratzt ſind, und daß der Abdruck ſeiner Arbeit nicht ſchmutzig ausfällt. Auch heißt Schneiden die Zierrathen mit Sauberkeit ſchnitzen.

Schneidende Geräthe. (Drechsler) Unter dieſer Benennung ſind alle die ſchneidende Eiſen begriffen, welche bey dem Drechſeln zum Abdrehen gebraucht werden. Als: da ſind die **Einſchneider, Zweyſchneider** u. ſ. w. (ſ. davon an ſeinem Ort)

Schneiden der Edelgeſteine. Ein jeder Diamant, auch anderer Stein, muß vor dem Schleifen beſchnitten werden, und dies Schneiden giebt ihm die unförmliche Geſtalt, die er durch das Schleifen im Feinen erhalten ſoll. Es würde viel Zeit erfordern, den Stein bloß auf der Scheibe mit Diamantboord zu bilden. Weit ſchneller reiben ſich zwey Diamanten mit einander ab, und dies iſt es, was die Künſtler das Schneiden des Diamanten nennen. Nach der natürlichen Geſtalt und nach den Adern muß der Diamantſchneider beſtimmen, ob ſich ein Stein zu einem Brillanten, Roſenſtein oder Tafelſtein ſchickt. Einen Stein zu einem Brillanten verwandelt er durch das Schneiden in einen Dickſtein, zu einer Roſſette, in einen halben Dickſtein; dem Stein aber, woraus ein Tafelſtein entſtehen ſoll, giebt das Schneiden ſchon ſeine beſtimmten Flächen. Der Stein, ſo beſchnitten werden ſoll, wird auf einem Kittſtock gekittet mit weißem Pech und Ziegelmehl, und man lehnet den Kittſtock an ein Stift, daß der Stein über der Schneidebüchſe ſchwebt. Hierauf nimt man einen andern Stein an einen Kittſtock, lehnt ihn an das zweyte Stift, und reibt hiermit den erſten Stein. Der Diamant, der beſchnitten wird, heißt in der Sprache der Künſtler flach, und der, ſo beſchneidet, ſcharf. Der Künſtler muß oft einen Diamanten mit vier bis ſechs andern beſchneiden, ehe er ihn gehörig abgerieben hat. Allein der Vortheil davon iſt auch dieſer, daß er ſich bey dieſem Reiben ſchon in etwas bildet. Denn der Künſtler lenkt den Stein bey dem Beſchneiden ſo, daß ſchon die Anlage ſeiner Flächen oder Fazetten entſteht. Er muß aber hiebey gleichfalls ſein Augenmerk auf die Adern beyder Steine richten; wird dieſes vernachläßiget, ſo läßt ſich der Stein nicht nur ſchwer ſchneiden, ſondern der Diamant reißt auch beym Schneiden Löcher. Der von den beyden Diamanten ſich abſchleifende Diamantboord fällt durch das Sieb des Einſatzes auf den Boden der Schneidebüchſe. (ſ. dieſe) So werden auch die andern Edelgeſteine behandelt, außer daß die härtern mit Diamantboord, die weichern aber nur mit Schmirgel und Baumöl beſtrichen werden, wenn ſie geſchnitten werden. (ſ. Rundiren)

Schneiden der Gänge, ſ. Durchſchneiden (Bergwerk.)

Schneiden des Sammts, (Sammtmacher) wenn bey dem Weben des Sammts die eingelegte Ruthen, die den Flor des Sammtes bilden, mit dem Dreget (ſ. dieſes) ausgeſchnitten werden. Dieſes geſchieht allemal, nachdem der Schneidetritt getreten, die Ruthe genugſam beveſtiget iſt, und die ganze Poilkette in die Höhe gezogen worden. Das Schneiden muß ſehr genau geſchehen. Das Inſtrument muß bey dem Zuge des Schnitts von einem Ende der Ruthe bis zum andern Ende veſt und nicht ſchwankend gehalten, und die Spitze des Eiſens recht auf die Rinne der Ruthe geſetzt werden, weil ſonſt leicht die Spitze des Hakens vom Dreget aus der Fuge der Ruthe herausſpringen und einen falſchen Schnitt machen könnte. (ſ. Sammt weben)

Schneider, ein Profeſſioniſt, der die nöthigen Kleidungsſtücke verfertiget. Sie theilen ſich in zwey Aeſte, in **Manns-** und **Frauensſchneider**. Zwar giebt es einige, die beydes zugleich ſind. Sie gehören alle zu einer Innung. Es giebt Frauensſchneider, die nur die mancherley Arten von Schnürbrüſten machen. Noch giebt es eine dritte Art von Schneidern, die die Zelter für die Armeen verfertigen, und die größte Verwandtſchaft mit den Tapezierern haben. Es iſt gleichfalls nur ein Nebenzweig der Schneiderprofeſſion. Der Lehrling lernt bey dem Schneiderhandwerk nur 3 bis 4 Jahre, wenn er Lehrgeld giebt, außerdem 6 auch 7 Jahre. Der Geſelle muß wie bey allen Profeſſionen wandern. Zum Meiſterſtück verfertiget er in den preußiſchen Staaten bloß ein vollſtändiges Mannskleid. Vordem mußte er den ſchon itzt aus der Mode gekommenen faltenreichen Mantel, den er noch anderswo, als: in den Reichs- und Seeſtädten verfertigen muß, verfertigen. Itzt aber muß er doch noch den Riß oder die Vorzeichnung deſſelben zum Zuſchnitt vorlegen.

Schneidernadel, (Schneider) eine dreyſeitige oder dreykantige Nähnadel, womit dieſelben gemeiniglich alles nähen.

Schneiderſchere, (Meſſerſchmid) eine große, wohl gehärtete und gut geſchliffene ſcharfe Schere, womit der Schneider die Kleidungsſtücken zuſchneidet. Die Theile derſelben ſind die **Blätter**, das **Schild**, der **Schluß** und die **Stangen**, die unten nach der Geſtalt des Fingers in länglichtrunde Ringe ſich enden. Die äußere Fläche einer Schere nebſt dem Griff iſt von Eiſen, die Flächen der Blätter aber, die ſich berühren, von Stahl. Der Meſſerſchmid ſchmidet an einer Stange Eiſen ein flaches Stück nach der Länge eines Blatts aus, legt auf die Seite, wo die Schneide entſtehen ſoll, ein Stück Stahl, das aber doch auf beyden Seiten etwas vor dem Eiſen vorſpringen muß, und ſchweißt Stahl und Eiſen zuſammen. Der Hammer bildet das Blatt und das Schild ſo gut, wie möglich aus, ſo wie auch den Obertheil des Griffs. Für den Ring ſtreckt der Hammer ein flachrundes Eiſen aus, bieget es auf dem Sperrhorn länglichrund, und ſchweißt

es

es mit dem obern Theil des Griffes zusammen. Allen diesen Theilen giebt die Feile ihre wahre Form. Die äußere Seite jedes Blatts erhält in der Mitte eine breite Fläche, und auf jeder Seite der Fläche eine kleinere geneigte, woraus die Schneide des Blatts entsteht. Bey dem Befeilen aller Theile müssen die beyden Schenkel zum öftern dergestalt gegen einander gehalten werden, daß der Ring des einen Schenkels auf dem Ringe des andern liegt, und daß sich auch auf eben die Art das Schild und die Schneide beyder Schenkel decken, denn sie müssen gleich groß seyn. Vorzüglich muß der Schluß bey beyden Schenkeln mit aller Genauigkeit gleich groß abgemessen werden. Es bleibt zwar beym Schmiden für jeden Schluß ein erhöhetes Stück stehen, allein die Feile muß die abgemessene Größe des Schlusses genau bestimmen. In dieser Absicht werden beyde Schenkel auf die vorgedachte Weise zusammengelegt, und mit einer hölzernen Kluppe in den Schraubstock eingespannt, und an dem Schild da, wo beyde Blätter in der Mitte zusammengeniedtet werden, an jedem Blatte ein Feileneinschnitt gemacht, und nach diesem Zeichen der Schluß der Schere an beyden Blättern mit aller Genauigkeit ausgefeilet. Geschickte Messerschmide wissen dem Schluß eine solche Lage zu geben, daß, wenn der eine offene Schenkel auf dem andern Schenkel ruhet, beyde Schenkel ein gewöhnliches Kreuz bilden. Bey dieser Lage der Schere kann man eine alte Schere schleifen, ohne das Niedt auszuschlagen. Die Schere muß bey dem Härten habergelb anlaufen. Der Griff wird mit den Oelsteinen mit Schmirgel und dem Polirstahl geglättet.; hingegen die Blätter muß der Schleifstein und die Polirscheibe völlig ebnen. Die eigentlichen Schneiden der Schere würden sich aber nicht berühren, wenn sie nicht gegeneinander gerichtet, oder die Blätter windschief gemacht würden. Denn die Blätter haben auf den Stangen eine schiefe Richtung, wie die Flügel einer Windmühle. Jeder Schenkel wird in den Schraubstock eingespannt, und mit einer Zange nach dem Innern des Blattes zu herumgedrehet, wodurch die Schneiden der Schere genöthiget werden, sich vereiniget vest an einander zu schließen. Man könnte eben dieses auch wohl durch das Hohlschleifen erreichen, allein es ist mühsam. Unterdessen muß doch bey dem Schleifen auf dem Schleifstein die eine Seite der Schneide etwas ausgehöhlet werden. Beym Schleifen muß sich der Schleifer in Acht nehmen, daß das Windschiefe nicht wieder abgeschliffen wird. Beyde Schenkel einer Schneiderschere werden mit einem Niedt vereiniget, das auf beyden Enden einen starken Kopf hat, der wenigstens ½ Zoll lang ist. Der eine Kopf hängt mit dem Niedt zusammen, der andere wird aber besonders abgesetzt. Beyden giebt der Messerschmid mit der Feile eine zierliche Gestalt. Das Loch für das Niedt muß bey den Schenkeln genau auf einander passen, und es wird bey beyden zuerst gleich groß gebohret. Der Messerschmid macht mit einer dreykantigen Feile einen Einschnitt auf dem Umfange des Lochs, und dem Niedt wird mit der Feile ein dreykantiger Zapfen gegeben, der eben so stark und lang als das Loch tief ist, damit beyde Stücken genau in einander passen. Das Niedt wird mit Gewalt in das Loch des einen Schenkels eingeschlagen, denn dieser Schenkel nur wird unbeweglich mit dem Niedt vereiniget, der obere Theil des Niedts bleibt völlig rund, und das Loch des Schenkels wird mit einem Stift etwas erweitert. Auf das vorstehende Ende des Niedts steckt man einen hohlen Knopf, und vernietet das Niedt mit einem Hammer: dieser abgesonderte Knopf muß daher mit einem Dorn durchbohret werden. Hieraus folgt, daß der eine Schenkel der Schneiderschere, so wie bey allen übrigen Scheren, sich frey auf dem Niedt beweget, und daß nur der eine, wie gedacht, mit dem Niedt zusammenhängt. An einem Ringe der Schneiderschere niedtet der Messerschmid einen Zapfen an, weil, wenn eine alte Schere geschliffen wird, dadurch etwas abgeht, und die Spitzen von einander stehen würden, wenn man nicht zugleich etwas mit von diesem Zapfen abschliffe.

Schneidesäule, (Stellmacher) eine starke Bohle mit verschiedenen großen Löchern, in deren eines man die Schenkel einer Wagenachse steckt, wenn solche mit dem Schneidemesser bearbeitet werden soll. Die Schneidesäule wird vor die Oeffnung einer Thüre gestellt, damit man den Schenkel der Achse ungehindert durch ein Loch der Schneidesäule durchstecken kann, und die Schneidesäule wird mit einer Schraube in dem Riegel über der Thüre bevestiget.

Schneidescheibe, (Steinschneider) die kupferne oder zinnerne Scheibe in der Schleifmühle dieser Künstler. (S. Schleifscheibe.)

Schneidescheibe, Schneidezeug, (Uhrmacher) das Instrument an der Theilscheibe, womit die Zähne der Räder eingeschnitten werden. Es ist eine kleine Scheibe von Stahl, die auf ihrer Stirne, wenn sie bestimmt ist, Stirn- und Kronräder auszuschneiden, kleine schrege Schneiden, oder starke Feilenhiebe hat. Nach der verschiedenen Größe der Räder müssen auch verschiedene dergleichen Scheiben seyn, die aber durchgängig gleich dicke sind. Hingegen die Schneidescheiben für die Steigeräder sind an ihrem Umfange schief abgeschärft, und diese schiefe Fläche ist gleichfalls mit Schneiden oder Feilenhieben bedeckt. Sie steckt bey dem Gebrauche auf der Spille der Theilscheibe, welche vermittelst einer Rolle, die unter der Scheibe steckt, durch einen Bogen in Bewegung gebracht wird. (S. Theilscheibe)

Schneidesohle, (Wagner, Stellmacher) eine starke Bohle mit drey Löchern, worinn die Deichseln und andere Hölzer im Schneiden oder Bearbeiten bevestiget werden

Schneidestein, (Bergwerk) ein Felsstein, welcher aus Glimmer und Speckstein besteht, sich schneiden läßt, und sowohl in Schweden, als auch in andern Ländern, gefunden wird.

Schneidestein, Fliesenstein, Baustein, Werkstückenstein, (Bergwerk) ein quarzartiger Stein, weißgrau und roth, er hat ein zärteres genauer zusammenhängendes Gewebe, als der Mühlstein, ist bald hart, und mit etwas Thon vermischt, welcher Feuer schlägt, bald weich

und

und zart, und wird bey dem Bauen zu Quaderſtücken, Bildhauerarbeit ꝛc. gebraucht.

Schneideſtichel, (Petſchierſtecher) ein kleiner Grabſtichel, womit der Umriß der Figur auf einem Petſchaft eingeſchnitten wird. Er hat eine ſcharfe Spitze.

Schneidetritt, (Sammtmacher) der zweyte Poiltritt in der Ordnung, im Treten aber der dritte, nach welchem die Poilkette in die Höhe geht, und die eingelegte und nunmehr gut beveſtigte, durch den zwiefach eingeſchlagenen Einſchlagfaden gut verſchlungene Ruthe, aus dem Flor geſchnitten wird. (ſ. Schneiden des Sammtes)

Schneidezeiger, (Edelgeſteinſchneider) ein kleiner Steinzeiger, deſſen Scheibe nur einige Linien im Durchmeſſer groß und ſcharf iſt, womit die Umriſſe der Figur auf einem Stein, worauf ein Wappen geſchnitten wird, eingeſchnitten werden.

Schneidezeug, Schraubezeug, (Drechsler) ein Werkzeug, womit die hölzernen Schrauben geſchnitten werden. Dieſes Werkzeug wird aus zwey kleinen hölzernen Scheiben zuſammengeſetzt. Sie haben eine gleiche Größe. Man ſchraubet dieſe beyde Scheiben entweder mit zwey hölzernen Schrauben zuſammen, oder fugt ſie auch nur mit zwey hölzernen Zapfen zuſammen. Da man dieſe in die Zapfenlöcher der Scheiben ſetzet, wenn beyde Scheiben zuſammengefügt ſind, ſo geht durch beyde ein ſenkrechtes Loch mit Schraubengängen. Auf der innern Seite einer Scheibe liegt neben dem nur gedachten Loche ein horizontales Eiſen, welches zwey in einen ſpitzen Winkel zuſammengeſetzte und in etwas aufgerichtete kleine Klingen hat, gleich einem lateiniſchen V. Dieſes Eiſen heißt ein Geißfuß, und zwiſchen ſeinen beyden Schneiden bleibt der Schraubengang erhöhet ausgeſchnitten ſtehen. Der Winkel, in welchen beyde Klingen zuſammengeſetzt ſind, fällt auf den Beſchluß eines Schraubenganges im Loche, und man kann die Klingen dergeſtalt ſtellen, daß ihre Spitzen mehr oder weniger in das Loch eingreifen, je nachdem man ein ſchwaches oder ſtarkes Gewinde ausſchneiden will. Der Zapfen, der mit dieſem Schneidezeug in eine Schraube verwandelt werden ſoll, muß vorher auf der Drehbank rund abgedrehet werden, aber aus einem durchgängigen harten Holze, weil ſonſt die Schraubengänge abbrechen. Wenn nun beyde Theile des Schneidezeuges zuſammengeſetzt ſind, der Zapfen zur Schraubenſpindel auch nach der Weite des Lochs der Scheiben abgedrehet iſt, ſo ſteckt man dieſen auf der äußern Seite der Scheibe in das Loch derſelben, drehet den Zapfen von der Linken nach der Rechten in dem Loche um, und neigt ihn anfänglich ein wenig, bis einige Gänge von dem Geißfuße eingeſchnitten ſind. Dieſe greifen in das Schraubengewinde des Loches ein, und der runde Zapfen wird bloß durch das Umdrehen in eine Schraube verwandelt.

Schneidezeug, (Papiermühle) die Maſchiene, womit die ſortirten Lumpen in kleinere Stücke zerſchnitten werden, doch ſo, daß der feinſte Zeug feiner, der grobe aber auch gröber zerſchnitten wird. Vor dieſem zerſchnitt man die Lumpen mit einem Schneidemeſſer aus freyer Hand, itzt hat man aber das Schneidezeug eingeführet. Dieſes iſt ein Mühlenwerk mit folgenden Theilen: an der Welle des Waſſerrades iſt zugleich ein Stirnrad angebracht, welches ein Getriebe in Bewegung ſetzt. Auf der Welle dieſes Getriebes iſt ein Schwungrad, welches die Bewegung gleichmäßig erhält, und an der Spitze eben dieſer Welle iſt eine Kurbel, an welcher eine Ziehſtange vermittelſt eines Gewindes beveſtiget iſt. Dieſe Ziehſtange geht nach dem zweyten Stockwerke der Papiermühle, wo ſie theils ein Hadermeſſer, theils eine kleine Walze in Bewegung ſetzet. Sie iſt nämlich mit einem Arm an dem einen Ende verknüpft, und da dieſer Arm mit einer Welle zuſammenhängt, ſo ſetzt die Ziehſtange die nur gedachte Welle in etwas in Bewegung. An dem einen Ende der Ziehſtange iſt ein Hebel, woran eine Schiebſtange ſchrege beveſtiget iſt, und dieſe greift mit ihrer am andern Ende befindlichen Klaue, wenn die Welle beweget wird, in die Sperrzähne eines Sperrades und drehet dieſes um. Ein Sperrkegel hindert, daß dieſes Sperrrad nicht wieder zurück laufen kann. Mit dieſem Sperrrade oder Kranze hanget, vermittelſt einer eiſernen Spille, eine hölzerne Walze zuſammen, und das Sperrrad ſetzt dieſe Walze in Bewegung. Die letzte iſt gegen einen Fuß dick, und es ſind auf derſelben verſchiedene eiſerne Schienen in gleicher Entfernung angebracht. Jede Schiene iſt etwa einen halben Zoll breit, und ſo lang als die Walze. Hinter dieſer Walze ſteht ein Kumm, oder eine Haderlade, die völlig einer Futterlade gleicht, und nach der Walze zu geneigt iſt. In dieſe Haderlade werden die Lumpen, die man zerſchneiden will, gelegt, die Schienen der Walze ergreifen die Lumpen, und ſchieben ſie zwiſchen zwey Hadermeſſer. Das unterſte Hadermeſſer iſt unbeweglich an einem Lager oder Kreuze beveſtiget; das oberſte aber wird folgendergeſtalt in Bewegung geſetzt: An der Ziehſtange ſitzt eine zweyte Stange, oder ein Schlagbaum, der zwiſchen zwey Ständern mit zwey Zapfen, die man Spuren nennt, in ſeinen Zapfenlöchern dergeſtalt beveſtiget iſt, daß er zwar von der Schiebſtange hinauf und hinab beweget werden kann, aber übrigens ſich nicht verrücket. An dieſem Schlagbaume iſt nun das bewegliche Meſſer beveſtiget, welches bey der Bewegung das unterſte Hadermeſſer eben ſo berühret, als ſich zwey Klingen einer Schere beym Schneiden berühren. Das oberſte Meſſer fällt bey dieſer Bewegung hinter das unterſte Meſſer nach der Walze zu hinab. Ein ſolches Hadermeſſer iſt etwa ¼ Zoll dick, und auf der Schneide zwar flach, aber es ſchneidet mit der Kante, und muß daher gut verſtählt ſeyn. Das unterſte Hadermeſſer kann vermittelſt Schrauben dem oberſten genähert, oder von dieſem entfernt werden, nachdem man die Lumpen grob oder fein ſchneiden will. Zuweilen iſt an der Ziehſtange noch ein Kreuz mit einer kleinen Ziehſtange, und dieſe ſchiebet die Hadern in der Haderlade gegen die Walze. Obſchon die Haderlade geneigt gegen die Walze ſteht, und ſich die Lumpen ſchon von ſelbſt gegen die Walzen ſenken, ſo iſt es doch beſſer, wenn die Lumpen durch eine Schiebſtange gegen die Walze geſchoben werden. Die einmal zerſchnittene

Lumpen

Lumpen werden noch zum zweytenmal zerſchnitten, ehe ſie in das Geſchirre (ſ. dieſes) gebracht werden, um darinn in halben Zeug verwandelt zu werden. (ſ. Spr. H. u. K. Samml. XII. Tab. XI. Fig. I.)

Schneidig, Fr. Facile à tailler, (Bergwerk) wenn das Geſtein in der Grube nicht veſt, ſondern leicht zu gewinnen iſt.

Schneidung, (Seidenweber) die Verbindung, die in den langliegenden Fäden der Broſchirung durch beſondere Schäfte entſteht, die vorzüglich bey den reichen Stoffen, wenn Lahn einbroſchiret wird, nothwendig ſind, damit der Lahn nicht ſo leicht abgeſtoßen werde. Die Fäden dieſer Schneidung werden als eine beſondere Kette von 4 bis 800 einfachen Fäden auf einen beſondern Baum angebracht, die in der ganzen Grundkette ſo vertheilt, und durch ihre beſonders dazu beſtimmten Schäfte, Ligageſchäfte, gehoben werden, daß ſie, wenn es nöthig iſt, den Broſchirfaden verbinden. (ſ. Ligage)

Schnellbank, Lat. Catapulta, ein ehemaliges Kriegswurfzeug, große Steine damit auf den Feind zu werfen, oder zu ſchleidern.

Schnellen, (Jäger) mit dem Hängeſeil den Leithund ſchnellen, iſt eine Strafe deſſelben, wenn er auf der Fährte laut werden will.

Schnellen, ſ. Kiel halen.

Schneller, Stecher, (Büchſenmacher) an den Kugelbüchſen unter dem Schloſſe die Feder, die daſelbſt in dem Biegel in das Holz beveſtiget iſt, und den Hahn, nachdem er aufgezogen und geſtochen worden, loßdrücket.

Schneller. (Jäger) 1) die Biegel oder Bogen, ſo zu den Auffſchlägen in den Vogelſchneißen gebraucht werden. 2) auch gewiſſe Stellungen für die Vogeldiebe in die Schneißen zu legen.

Schnellerfluß, Fr. Flus rapide, (Hüttenwerk) wird ein ſolcher Zuſchlag oder Fluß genannt, der aus zwey Theilen Weinſtein und einem Theil Salpeter gemacht wird, und eine Sache geſchwinde zum Fluß bringet und reduciret.

Schnellfalle, (Jäger) eine Falle, welche aus einer krummgebogenen Stange beſteht, ſo bey der geringſten Berührung in die Höhe ſchnellet, und das Thier fängt.

Schnellgalgen, Wippgalgen, ein Galgen in Geſtalt eines griechiſchen Γ, gemeiniglich für die Deſerteurs beſtimmt. Ehedem wurden die Ausreißer an ſolchen Galgen mit rückwärts gebundenen Händen ſchnell in die Höhe gezogen oder geſchnellt, und geſchwinde wieder herunter gelaſſen, um ihnen dadurch die Arme zu verrenken. Dieſe Strafe iſt nun veraltert.

Schnellgebend, (Forſtweſen) ein Stamm, der nicht gerade in die Höhe, ſondern etwas gedreht gewachſen, und daher, weil er nicht gleichſpaltig, zu Schindeln, Schleußen ꝛc. untauglich iſt.

Schnellloth, (Metallarbeiter) Loth, womit das Meſſing gelöthet wird. Das beſte wird aus einem Viertelpfunde Zink und 1 Pfund Meſſing zuſammengeſchmolzen, und hiemit wird das geſchmeidigſte Meſſing gelöthet. Daher es auch weich Schnellloth genannt wird. Zum Löthen des ſchlechten Meſſings macht der Metallarbeiter ein Schnellloth, wozu er, zu dem obigen weichen Schnellloth, und ſeiner Proportion, noch 1 Loth Zinn hinzu thut, und dieſe Miſchung nennt man hartes Schnellloth. Kleinigkeiten, die im Feuer verbrennen würden, werden mit Silberſchlagloth an der Lothlampe gelöthet. Dieſes Silberſchlagloth machen die Silberarbeiter. (ſ. Silberſchlagloth)

Schnellloth, (Glaſer, Zinngießer) der erſte kauft ſich ſolches gemeiniglich von dem letztern, und es wird aus drey bis vier Theilen Zinn und einem Theil Bley zuſammengeſchmolzen, und zu dünnen Stangen gegoſſen. Man gießt ſolches gemeiniglich auf einem Stein oder einer Stange Eiſen aus; und hiemit wird das Fenſterbley zuſammengelöthet. Kolophonium muß aber noch die Schnellflüßigkeit dieſes Schnellloths befördern.

Schnellſchleife, (Jäger) eine Art Schleifen mit einer krummgebogenen Ruthe, welche bey der geringſten Berührung in die Höhe ſchnellen, allerley wildes Geflügel damit zu fangen.

Schnellſeil, Schweze, (Jäger) diejenigen Seile, womit das Vogelgarn zum Zuſammenſchlagen in Schwung gebracht wird.

Schnellwage, eine beſondere und bequeme Art einer Waage, da man mit einem einzigen Gewicht, z. B. mit einem Pfund, eine Laſt von mancherley Schwere, von 10 und mehrern Pfunden, auf einmal abwiegen kann, da man ſonſt bey einer ordentlichen gemeinen Waage zu einer jeglichen beſondern Schwere, auch gleichviel Gewicht zum Gegengewicht einlegen muß. Der Unterſchied und Vortheil beſteht in der ungleichen Länge eines Waagebalkens, da an den kurzen Arm die Waare, oder das, was gewogen werden ſoll, und an dem langen Arm ein Gewicht nach der auf dem Arme befindlichen Abtheilung gehangen und fortgeſchoben wird, bis es ſein Gleichgewicht mit der zu wiegenden Waare bekomt. Iſt die Sache leicht, ſo erhält das Gewicht die Stelle des Gleichgewichtes mit der Waare nahe an der Zunge des Waagebalkens; je ſchwerer aber die Sache iſt, deſto weiter muß auch das Gewicht gegen das Ende des langen Arms verſchoben werden. Die Urſache alles deſſen gründet ſich auf die mechaniſchen Geſetze des Hebels. Man muß alſo nach dieſen Geſetzen den langen Arm des Waagebalkens in die unterſchiedene Anhängepunkte eintheilen und auftragen.

Schnellwaage andrer Art, eine Schnellwaage, da man die Achſe mit der Waagſchaale, oder den Haken zur Laſt der Hauptachſe näher bringen, oder davon entfernen kann. Der ganze Balken der Schnellwaage iſt wie bey andern ſolchen Waagen beſchaffen, außer daß das kurze Ende durchbrochen iſt. Die ganze Oeffnung iſt von gleicher Weite, außer daß ſie an den beyden äußern Enden etwas tiefer iſt, damit ein Stück Eiſen mit der Achſe genau darinn ſtehe, und weder vorwärts noch rückwärts weiche. An der Achſe dieſes Stücks, die durch deſſen Mitte geht, iſt ein kleiner Biegel, welcher unten einen Ring hat, woran die Waagſchaalen oder ein Haken mit der Laſt gehan-

Bern vorgehen. Die Regierung hat gestern Abend den Befehl gegeben, daß die Truppen sich bereit halten sollen, um sofort nach Bern abmarschiren zu können. Es ist nicht zu bezweifeln, daß die Regierung von Bern, wenn sie sich nicht fügt, mit Gewalt dazu gezwungen werden wird. Die Regierung von Bern hat sich bis jetzt geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, und hat sich auf ihre Souveränetät berufen. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat.

Bern, 22. Juli. Die Regierung hat gestern Abend den Befehl gegeben, daß die Truppen sich bereit halten sollen, um sofort nach Bern abmarschiren zu können. Es ist nicht zu bezweifeln, daß die Regierung von Bern, wenn sie sich nicht fügt, mit Gewalt dazu gezwungen werden wird. Die Regierung von Bern hat sich bis jetzt geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, und hat sich auf ihre Souveränetät berufen. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat.

Bern, 22. Juli. Die Regierung hat gestern Abend den Befehl gegeben, daß die Truppen sich bereit halten sollen, um sofort nach Bern abmarschiren zu können. Es ist nicht zu bezweifeln, daß die Regierung von Bern, wenn sie sich nicht fügt, mit Gewalt dazu gezwungen werden wird. Die Regierung von Bern hat sich bis jetzt geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, und hat sich auf ihre Souveränetät berufen. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat. Sie hat sich geweigert, die Bundesbeschlüsse vom 20. Juli zu vollziehen, weil sie sich auf ihre Souveränetät berufen hat.

groß, als ein Dukaten, worauf man denſelben bis an den Rand ſchieben kann, wenn man ihn wiegen will. Das kürzere Theil des Waagebalkens iſt ſo viel ſchwerer, als das lange Theil, als ein Dukaten wiegen muß, daß alſo ein vollwichtiger Dukaten dieſen Theil aus ſeiner Ruhe bringt, wenn er aufgeleget wird; außerdem ruhet ſolcher auf einem kleinen, oben an dem Fuße angebrachten Abſatz. Das vornehmſte an dieſer Waage iſt, daß der Stift recht gangbar iſt, und der Balken nicht eher kippet, bis ein wichtiger Dukaten darauf geleget wird. Es muß aber ſolches zu erhalten der Stift oder die Achſe etwas höher ſtehen, als der Mittelpunkt, wider die Natur der andern Waagen, wo es allemal mit ſolchem gleich, oder beſſer etwas darunter ſtehen muß. (ſ. Leup. Gewichtkunſt Tab. XVI. Fig. V.) Man hat noch eine andere Art, die zwar in der Hauptabſicht mit der vorigen gleich, aber alſo eingerichtet iſt, daß man ſolche bequem zuſammen legen und bey ſich führen kann. Ein kleines Blech hat auf beyden Enden ein Gewinde, womit zwey andere Bleche zuſammen verbunden ſind, ſo daß ſie ſich auf- und zumachen laſſen. Außerhalb dem einen Bleche ſteht ein anderes ſenkrecht, das dem kleinen ſchwerern Arm des Waagebalkens zur Stütze dienet. Beyde erſtgedachte Bleche ſind an dem obern Ende wieder mit einem Gewinde alſo vereiniget, daß man ſolches von einander nehmen kann, beyde Bleche aber, wenn ſie vereiniget ſind, zuſammen ein Dreyeck bilden. Auf dem obern Gewinde iſt zugleich der Stift oder die Achſe des Waagebalkens beveſtiget. An der Seite, wo das Stützblech ſtehet, iſt ein erhabener Rand an dem Bleche, ſo zum Fuße dienet, angebracht, damit das daſelbſt bewegliche Blech nebſt dem Balken ſich daran ſtützen kann. Auf der Achſe ruhet der Waagebalken, der wie bey der erſten Art beſchaffen iſt. Man kann auf ſolcher Waage aber ſonſt kein ander Stück wiegen, als worauf es eingerichtet iſt.

Schnellzange, (Uhrgehäuſemacher) eine kleine Zange, womit die kleinen Stifte veſt gehalten werden, die auf den Ueberzug des äußern Gehäuſes eingeſchlagen werden. Die beyden Schenkel dieſer Zange ſind durch ein Gelenk vereiniget, und zwiſchen den Griffen iſt eine Feder. Man kann dieſe Griffe zuſammenpreſſen, wenn die auf den Griffen ſich befindliche Hülſe hinabgeſchoben wird. Das Maul oder die Kneipen der Zange ſind flach, und haben einige Reifen, worein die Stifte, die damit gehalten werden, paſſen.

Schnellzinn, ſ. Schnellloth.

Schnepfe, Fr. Becaſſe, (Hüttenwerk) ein Werkzeug auf den Hohenöfen, womit der Aufträger den Schlund des Ofens unterſuchet, ob es Zeit iſt, von neuem aufzugeben. Es gleicht einem Dreſchflegel, wovon der Theil, der den eigentlichen Flegel vorſtellet, von Eiſen und mit eiſernen Ringen an dem Stiel beveſtiget iſt. Der Schwengel der Schnepfe iſt 2½ Fuß lang. Es iſt Zeit zu laden, wenn der Schwengel ganz und gar in den Schlund hinein geht.

Schnepfenfang (Jäger) wenn ſowohl zur Frühlings- als Herbſtzeit des Abends und Morgens vor den Hölzern, mit dem Hoch- oder Klebegarn ſowohl, als auch mit dem Stoßgarn nach den Schnepfen aufgeſtellet wird.

Schnepfengaſſe, (Jäger) ein Gang oder Weg in einem Walde, auf welchen die Schnepfen gerne laufen, daher er auch rein gehalten, und oft mit Schlingen beſteckt wird.

Schnepfenjagd, wenn die Schnepfen ſtreichen, ſo ziehen theils Herrſchaften mit ihren Jägern ordentlich aus, an die Oerter, wo es Schnepfen giebt, ſtellen ſich mit denen bey ſich habenden Hofleuten an, laſſen die Treibleute durchgehen, damit ſie die Schnepfen aufjagen, und die Herren zum Schuß bringen.

Schnepfenſtoß. (Jäger) Es werden Klebegarne mit 300 Maſchen angefangen, das Gemiſche iſt 3½ Zoll weit von einem Knoten zu dem andern, und die Garne ſind ungefähr 4 hoch geſtrickt. Dieſe Garne werden im Herbſt und Frühjahre vor die Hölzer geſtellt, wo ein guter Schnepfenzug hingeht, damit dieſelben im Ein- und Ausſtreichen in das Garn ſtoßen und ſich fangen.

Schnepfenzug, (Jäger) das Ziehen der Schnepfen ſowohl aus dem Holze zu Felde, als auch die Ankunft derſelben im Frühlinge und ihr Abzug im Herbſte.

Schneppe, (Putzmacherin) ein Stirnblatt, welches die Frauenzimmer unter dem Kopfzeuge tragen. Es hat eine zugeſpitzte Geſtalt zur Trauer von Kreppflohr, ſonſt aber von zarter Leinwand oder Neſſeltuch, und geht über die ganze Stirn, wenn es von Kreppflohr iſt. Itzt tragen es nur die gemeinen Leute.

Schnepper. (Huf- und Waffenſchmid) So nennet man in dieſer Werkſtatt den Sperrkegel, der in die Hinterachſe beveſtiget wird, und das Sperrrad der Winde (ſ. dieſe) veſt hält. Ein ſolcher Schnepper zu deutſchen Winden wird durch ein Gelenk an der Achſe gehalten, und damit er beſſer in die Zähne des Sperrrades greift, ſo hat er vorne einen winklichten Einſchnitt, der kalt ausgehauen wird. Die beyden Sperräder einer franzöſiſchen Winde haben einen gemeinſchaftlichen Schnepper (Sperrkegel) der nur aus einem bloßen breiten Bleche beſteht, das unten mit einer Klammer beveſtiget, und oben gegen die Zähne der Räder gebogen iſt.

Schnepper, ſ. Aderlaß- und Schröpfſchnepper.

Schnepperlein, Schnäpperlein, Fr. la clopet du ſouffet, (Hüttenwerk) ein dünnes Eiſen, welches vor der Mündung der Balgenlieſe dergeſtalt beveſtiget iſt, daß es, wenn der Wind bläſet, ſich in die Höhe begiebt, und wenn der Wind nachläßt, wieder zufällt, damit der Wind, wenn der Balgen aufgezogen wird, kein Feuer in den Balgen ziehet. Es hat von dem Auf- und Zuſchnappen ſeinen Namen.

Schnerkel, ſ. Schnecke.

Schnetteln, (Forſtweſen) wenn die Aeſte von den Bäumen zu der Streu mit Aexten und Beilen abgehauen werden. Im Gegenſatze des Geſchnittenen, wenn ſolches mit einem krummen Meſſer an einer Stange gebunden geſchiehet, und mit ſolchem die Aeſte abgeriſſen werden.

Schnibbe, ſ. Schneppe.

Schnippen, wenn die Feldhühner in das Treibezeug eingetrieben werden, und ihnen der Hühnerfänger zu nahe komt, ſo heben ſie die Schwänze auf, ſchnicken damit, und machen lange Hälſe. Alsdenn iſt es auch hohe Zeit, daß ſich der Hühnerfänger mit ſeinem Schilde wieder zurück zieht, ehe ſie auf und davon fliegen. 2) Schnippen nennt man auch die Schwarzamſel, wenn ſie Abends oder Morgens einen Fuchs oder ſonſt ein wildes Thier gewahr wird, und dabey einen ſchäckerten Laut von ſich giebt, und den Schwanz empor hebt, wornach ſich der Weidmann im Anſtellen oft zu richten weis.

Schnitt, (Buchbinder) die beſchnittene Kanten oder Seiten eines Buchs, die auf mancherley Art, einfarbig, geſprengt, marmorirt gefärbt oder weiß gelaſſen werden. Zu dem einfärbigen Schnitt wird eine beliebige fein zerriebene Farbe mit Kleiſter vermiſcht, von jedem gleichviel. Alsdenn verwandelt man dieſe Miſchung mit aufgelöſetem Gummi arabikum in einen zarten Brey, und ſtreicht damit den Schnitt von unten und oben an. Zum rothen nimt man Zinnober oder Mennige, zum grünen Indigo mit Auripigment vermiſcht, u. ſ. w. Zu geſprengten Schnitten werden die Farben, nachdem der Schnitt gut eingepreßt iſt, mit dem Pinſel aufgeſprengt, und gemeiniglich geſchieht ſolches mit zwey- auch wohl dreyerley Farben. Man befeuchtet damit den Sprengpinſel, ſchwinget ihn zwiſchen den Fingern, und ſpritzet die Farbe auf den Schnitt. Iſt eine Farbe trocken worden, ſo ſpritzet man die zweyte Farbe auf u. ſ. w. Alsdenn wird der Schnitt, wenn die Farbe vollkommen trocken geworden, poliret und glatt gemacht. Dieſes geſchieht mit dem Wolfszahn. Soll der Schnitt marmorirt werden, ſo leget man das beſchnittene Buch in eine ſtarke Handpreſſe, preſſet es zwiſchen zwey Bretter, die mit dem Preßbalken einerley Breite haben, leget die Preſſe auf eine Tiſchecke, klopfet alles gleich, ziehet die Schrauben ſtark an, und beraſpelt den Schnitt mit einer Raſpel, die Ungleichheiten beſchabet man zuletzt. Alsdenn überfähret man den Schnitt mit Waſſer, davon er aufſchwillet, läßt ihn trocken werden, und glättet ihn mit einem Wolfszahn. Dann reibet man ein Stückchen Indigo in einem Kleiſter von Stärke hin und her, beſtreicht den Schnitt mit dünnem Kleiſter, und ziehet den Indigokleiſter mit dem Fingerballen darauf zu Flammen, oder krauſen Wellen. Berlinerblau giebt helle, Saftgrün grüne, Umbraerde braune, Lack und Zinnober rothe Flammen. Die Flammen müſſen von dem Buchbinder nach ſeiner eigenen Erfahrung gezogen und verrieben werden, damit ſie ein gutes und marmorartiges Anſehn erhalten. Noch naß muß das Buch aus der Preſſe genommen und aufgeblättert werden, damit die Blätter nicht zuſammenkleben. Alsdenn wird der Schnitt getrocknet und glatt gemacht.

Schnitt, Fr. Tranche. 1) (Färber) Bey dem Färben des Tuchs das Innere oder Dichteſte in dem Gewebe des Tuches. Wenn die Farbe nicht gut durchgedrungen iſt, ſo kann man das Weiße auf dem Schnitt oder Innern des Tuches ſehen, wenn aber die Farbe ganz durchgeht, ſo kann man dieſes auf dem Schnitte auch nicht bemerken, und man ſagt dann, die Farbe gehe durch, Fr. la Couleur tranche. Da es faſt unmöglich iſt, fertig gewebte Tücher ſo durchzufärben, daß der Schnitt nicht etwas weiß bleiben ſollte: ſo müſſen alle gut und durch und durch gefärbte Tücher noch in der ungeſponnenen Wolle ſchon gefärbet werden. 2) Schnitt heißt auch bey den Kaufleuten, die mit Ellenwaaren im Kleinen handeln, daß ſie ſolche ausſchneiden. Daher auch Schnittwaare.

Schnitt, Fr. Coupe, (Formſchneider) die vornehmſte Arbeit in Führung des Inſtruments zum Formſchneiden. Dieſes iſt die Art, die Nadel anzuſetzen und in das Holz einzudrücken, um dasjenige, was ausgehöhlt werden ſoll, abzulöſen, und das Holz zum Nachſchnitte, Fr. recoupe, vorzubereiten. Auch heißt Schnitt die Art, den Marmor zu hauen. Man ſagt von einem Bildhauer, er hat einen vollkommenen, guten, ſaubern, kecken Schnitt. Die Kupferſtecher ſagen dieſes von ihrem Grabſtichel.

Schnitt, (Glaſer) die ſchneidende Stelle eines Diamanten, womit das Glas geſchnitten wird. Jeder Stein hat ſeinen eignen Schnitt, den der Glaſer durch öfteres Verſuchen ausfindig machen muß. Man hat Beyſpiele, daß ſich der beſte erſt nach vielen Jahren entdecket hat, ohngeachtet der Stein dieſe ganze Zeit hindurch gebraucht worden. Ein guter Diamant hält ſeinen Schnitt 10 bis 12 Jahre und länger. Verliert er ſeinen Schnitt, ſo rühret dieſes entweder daher, daß er von unreinem Glaſe nach und nach abgeſplittert worden, oder daß ſich ſeine Kante durch die Länge der Zeit abgenutzet hat. Man ſucht alsdenn eine neue Kante.

Schnitt, Fr. Carète, (Hutmacher) der runde Umfang oder Rand des gefachten Huthſachs.

Schnitt, (Münze) die äußere Dicke einer Münze, die auch die Kräuſelung (ſ. Kräuſelwerk) genannt wird.

Schnitt, (Weingärtner) eine von den vornehmſten Rebenarbeiten, welche behutſam vorzunehmen iſt, weil durch einen üblen Schnitt ein Weinberg ganz ins Verderben geſetzt werden kann. Man benimt aber durch den Schnitt dem Weinſtock einen Theil ſeiner getriebenen Reben und Schoſſe, damit er deſto mehr Kraft zur Hervorbringung reiner Früchte behalte. Solches Schneiden geſchieht gemeiniglich in hohen und unbedeckten Gebirgen, vornehmlich im Februar, wofern das Wetter offen, wie auch im folgenden Märzmonath. Man ſparet die in Gründen liegenden Weinſtöcke bis zuletzt, weil ſelbige von der Kälte leichter Schaden nehmen, als die auf den Hügeln. Es muß aber im Schneiden mit den jungen Stöcken anders, als mit den alten verfahren werden. Einen jungen Stock muß man niedrig ſchneiden, daß er das erſte Jahr die Reben herunter wirft; wenn man ihn in die Höhe ſchneidet, ſo wächſt er alle Jahre in die Höhe, und trägt unten keine Reben; wo er ein Jahr ausgeſchlagen, wirft er das andere Jahr noch mehr Reben. Eine junge oder jährige Senke, die nämlich zum erſtenmal geſchnitten werden ſoll, ſchneidet man auf drey Augen über der Erde, daß das alte Holz der Erde gleich komme. Die Rebenſchoſſen

aber

aber müſſen alle weggeſchnitten werden. Eine zweyjährige Senke ſchneidet man auf anderthalb Knoten, d. i. man ſchneidet das oberſte Auge weg, und läßt die zwey unterſten; das andere zwar auf drey, das unterſte aber auf zwey Augen. Eine drey- vier- oder fünfjährige Senke ſchneidet man nur auf anderthalb Knoten, iſt ſie aber ſtark, ſo giebt man ihr einen Bogen dazu. Eine ſechs- ſieben- acht- neun- und zehnjährige Senke ſchneidet man auf drittehalb Knoten, und, wo ſie ſtark, eine Boge oder anderthalb dazu. Eine eilf- zwölf- und mehrjährige Senke wird für einen vollkommenen Stock gerechnet, und kann drittehalb Knoten und zwey Bogen aushalten, mehr aber iſt ſchädlich. Der Schnitt geſchieht, wie gedacht, im Frühjahre um Alt-Lichtmeß, wenn der Winter ſtark angehalten, keine Fröſte mehr zu beſorgen, und der Schnee im Hohen und Ungedeckten weg iſt. Ein wenig Froſt ſchadet nicht, und die Stöcke, die nicht gedeckt ſind, können wohl vor Ausgang des Froſtes geſchnitten, und hernach noch geräumet werden. Wenn man langſamer oder ſpäter ſchneidet, ſo thränt das Holz gar zu ſehr, d. i. das Rebenwaſſer läuft zu ſtark aus. Man erwählt zum Schnitt angenehme Tage, an welchen ſich Sonnenblicke zeigen. Der Schnitt in niedrigen und gedeckten Gebirgen geſchieht gleich nach dem Aufziehen, ungefähr um Gertraud.

Schnitt, ſ. Fugenſchnitt.

Schnitt aus freyer Hand, Fr. Trait corrompu, (Baukunſt) diejenige Arbeit, wozu man weder Zirkel noch Lineal gebraucht, ſondern die man mit der Hand machet.

Schnittbank, ſ. Schneidebank.

Schnitte, Einſchnitte, Fr. Tailles, (Kupferſtecher) die Züge, welche mit dem Grabſtichel oder mit der Nadel gemacht werden. Die nach den Regeln der Kunſt angebrachten Schnitte, Schraffirungen und Punkte bilden alle Figuren, welche in Kupferſtichen vorgeſtellet werden können. Wenn man ein Gemälde kopiret, ſo müſſen die erſten Schnitte dem Pinſel folgen, die zweyten müſſen darüber gehen, um die Formen dadurch ſicherer zu machen. Die ungleichen Schnitte ſind beſſer, und machen eine ſchönere Arbeit, als wenn ſie von gleicher Stärke ſind. Man muß ſie abſetzen, wenn ſie nicht geſchickt ſind, ein Gewand wohl anzudeuten, und man muß ſich hüten, in einerley Zeug diametraliter entgegenſtehende zu machen. Man arbeitet in einem üblen Geſchmack, wenn man, um einen ſchwärzern Thon zu machen, gerade und ſteife Schnitte über ein ganzes Gewand laufen läßt. Die kurzen und halbflachen Schnitte geben mehr Karakter, und ſind weit beſſer, als die langen und dichten Schnitte: Man muß ſie immer dichter zuſammenſchließen, nach dem die Gegenſtände ſich verlieren. Man ſagt im Deutſchen auch wohl oft Schnitt für Holzſchnitt, und verſteht darunter eine geſchnittene Holzplatte.

Schnitt geben den Tüchern. (Tuchſcherer) Alle Tücher, ſie mögen beſchaffen ſeyn, wie ſie wollen, erhalten auf der linken Seite einen Schnitt, d. i. ſie werden, nachdem ſie auf der rechten Seite gehörig geſchoren worden, gleichfalls auch auf der linken Seite, und zwar fein gleich, geſchoren.

Schnitthobel, (Buchbinder) ein Werkzeug, womit ein Buch beſchnitten wird. (ſ. Beſchneidehobel)

Schnittling, (Gärtner) ein neuer Jahrſchoß von einem Baume oder Strauch, welcher unter dem Knoten alſo abgeſchnitten worden, daß ein Stückchen von dem überjährigen Holze daran geblieben, und ſolchergeſtalt zum Fortpflanzen gebraucht wird. Man macht in gutem Erdreich eine kleine Grube einen Fuß tief, und legt Kuh- oder Schafmiſt hinein, ſchneidet ſodann den oberſten Gipfel des Schnittlings ab, bedeckt den Schnitt mit Baumwachs, krümmt den Schnittling ein wenig in einem Bogen, legt ihn alſo ein, daß beyde Enden in die Höhe, doch nur das obere über die Erde etwa drey bis vier Querfinger hoch hervor gehe, bedeckt ihn mit Erde, und tritt dieſelbe veſt ein, ſo bekomt der Schnittling in der Erde Wurzel, und ſchlägt oben aus, ſo weit er oben aus der Erde ragt. Auf dieſe Art kann man beſonders die Roſen vermehren, welche ſonſt ohne Wurzeln nicht leicht bekleiben. Außer dieſen laſſen ſich auch junge Bäume, als Weiden, Pappeln, Ilmen, Kaſtanien, Haſelſtauden, wilde Miſteln, ja faſt alles Laubholz, durch Schnittlinge fortpflanzen. Dieſe Arbeit kann im Herbſte und im Frühjahre geſchehen.

Schnittling, ſ. Dachtraufenziegel.

Schnittmeſſer, ſ. Schneidemeſſer.

Schnittriß, Steinſchnitt, Fr. Coup de Pierre, (Baukunſt) eine Wiſſenſchaft, welche lehret, wie die Steine ſo zuzuhauen ſind, daß man ſie hernach an Ort und Stelle gleich ſo gebrauchen kann: z. B. bey Kreuz- und andern Gewölbern; oder wenn man ja die Steine nicht ſelbſt behauen will, daß man doch verſtehe, die Lehrbretter nach dem Schnittriß zu entwerfen, wornach alsdenn die Steinmetzen oder Steinhauer die Steine behauen, welche ſo genau an einander paſſen müſſen, daß alles ohne Mörtel und Kalk zuſammenhält.

Schnitttuch, eine Art pommerſcher ſchlechter Tücher, welche daſelbſt unter das Landvolk verſchnitten werden. Es komt die allerſchlechteſte Wolle dazu, und bey einigen ſo ſchlecht, daß man die Elle für 6 bis 8 Groſchen kaufen kann.

Schnittvergoldung, (Buchbinder) öfters wird der Schnitt eines Buchs vergoldet. Zu dieſem Endzwecke wird das eingepreßte Buch beſchabet, mit Waſſer überfahren, getrocknet, mit Papierſpänen abgerieben und geglättet. Manche miſchen Safran unter das Waſſer, um dem Golde eine tiefere Farbe zu geben. Hierauf gründet man den Schnitt. Dieſes geſchiehet mit 2 Theilen Waſſer, mit einem Theil mit ein wenig Salz durchquerlten Eyweiß vermiſcht, welches ſich von dem Schaum abgeſondert hat. Zuviel Eyweiß dringet auch durch eine doppelte Schicht Goldblätter hindurch. Wenn der Schnitt alſo behandelt worden, ſo mißt man die Goldblätter etwas reichlich nach der Länge und Breite des Schnitts mit dem Zirkel ab, wirft das Gold über das Auftrageblatt, und läßt das

überhängende Ende von dem mit einem Schwamme aufgetragenen Eyweiße des Schnittes ansaugen, indem man das Auftrageblatt schnell mit der Hand zurück zieht. Der kleinste Hauch verwehet die Goldblätter. Das Goldblatt wird mit einem scharfen zweyschneidigen Messer ohne Spitze auf einem kalbledernen mit Haaren ausgestopften Küssen zerschnitten. Zur gemeinen Vergoldung bedienet man sich des Zwischengoldes, (s. dieses) das auf einer Seite Silber hat. Die bessere wird von französischen Goldblättern gemacht. Das auf den Schnitt gebrachte Gold wird mit Baumwolle aufgedrückt, und man muß sorgen, daß ein jeder Druck ohne Nässe zurück komt. Die Vergoldung muß eine halbe Stunde trocknen. Wenn das Gold an dem Eyweiß völlig trocken geworden, so bedrückt man den Schnitt mit der Schärfe der Hand, wenn man diese mit einem Körnchen Talg vorher eingerieben hat. Alsdenn wird das Gold quer über den Schnitt mit einem Hundeszahn oder einem polirten Achatstein poliret. Hierauf wird das Glätten nach der Länge und Breite einigemal wiederholet. Den Zahn reibet man auf einem rauhen Kalbleder mit Kreide glatt.

Schnitzarbeit, Fr. Sculpture, alle die Arbeit, welche ein Bildhauer verfertiget, es mag hernach in Bildern, Laub- oder andern Schnitzwerk bestehen.

Schnitzbank, s. Schneidebank.

Schnitzen, erhabne Figuren in Holz ausschneiden, oder auch hölzerne Statuen bilden. Diese nennt man eigentlich Bildstöcke, jene aber Schnitzwerk. Der Bildner in Holz wird Schnitzer oder auch Bildschnitzer genannt. Auch heißt Schnitzer das Werkzeug zum Schneiden oder Schnitzen. Es ist ein etwas gekrümmtes Messer, und an einem gleichfalls langen gekrümmten Heft beveſtiget.

Schnitzer, (Sattler, Riemer) ein vorne breites, nach dem Heft zu aber schmal zulaufendes Messer mit einer scharfen Schneide, einem dicken Rücken, fast in Gestalt eines vorne abgerunderen Schermessers, womit diese Professionisten ein Stück Leder beym Zuschneiden an seiner Kante abschärfen, oder auch wohl selbst die Arbeit zuschneiden.

Schnitzer, (Zeugschmid) ein scharfschneidendes kurzes Messer in einem langen hölzernen Griff. Die Klinge bildet ein länglicht Dreyeck, und wird aus schwedischem Eisen nebst seiner Angel geschmidet und gut verstählt, nachher gehärtet und sehr scharf geschliffen. Fast alle Holzarbeiter bedienen sich desselben.

Schnitzmesser, s. Schnitzer.

Schnolle, (Tabakspfeifenfabrik) eine Tünche, mit welcher man die fertig gebrannten Tabakspfeifen überziehet, und hernach reinigen und glätten läßt. Diese Tünche wird aus Gummi Tragant, weißen Wachs und Seife gekocht. Man bestreicht hiemit die Pfeifen äußerlich, und reibt sie, wenn die Tünche nach einigen Minuten ausgetrocknet ist, mit einem Tuche ab.

Schnopfweife, Zählweife, eine Weife, worauf man das Garn aufweifet, und die, wenn die gehörige Anzahl Fäden zu einem Gebinde darauf sind, von selbst anzeiget, daß das Gebinde voll ist. Sie besteht aus einem weiten Rade, das einige Speichen und an den Enden ein horizontales glattes Hölzchen hat, worauf sich das Garn beym Aufweifen aufleget. Ihre Achse hat in dem Mittelpunkt eine Kurbel, an welcher sie umgedrehet werden kann, die Achse liegt also beweglich in einem Gestelle. Am Ende der Achse greift eine Schraube ohne Ende in ein Stirnrad von 40 Zähnen, oder soviel, als das Gebinde Fäden haben soll, welches so oft, als es herum komt, einen Klapp thut, indem ein kleines angebrachtes Brettchen über einen etwas längern Zahn schnappet, zum Zeichen, daß die Anzahl Fäden, so das Gebinde haben soll, vollzählig ist.

Schnörkel, Fr. Volute, (Baukunst) eine Verzierung an den Kapitälen der jonischen, korinthischen und zusammengesetzten Ordnung in Gestalt einer Schnecke oder einer gewundenen Baumrinde. Die Griechen, so diese Zierrath erfunden haben, wollten dadurch, wie Vitruv erzählet, die aufgebundenen Zöpfe der Frauenzimmer nachahmen. Ein laubigter Schnörkel, Volute fleuronnée, ist derjenige Schnörkel, welcher das Ansehen eines Astes hat.

Schnupfen, (Bergwerk) Wenn die Anbrüche bey einer im Ueberschuß stehenden Zeche nachlassen, und wohl gar Zubuße angeschlagen werden müssen, so sagt man scherzweise: die Zeche schnupfet.

Schnupftabak, (Tabaksfabrik) feiner oder gröber zerriebener oder gemahlner Tabak, der zum Schnupfen gebraucht wird. Man hat desselben viel und mancherley. Man macht denselben aus den dicksten, fettesten und braunschwarzen virginischen oder amerikanischen Blättern, und der Schnupftabak erhält bey der Zubereitung durch besondere Brühen einen bessern Geruch, als der Tabak von Natur hat. Die Blätter müssen auf das beste sortiret werden. Nach dem Sortiren werden sie ausgeribbet, oder von der mittelsten Ribbe abgezogen. In der Folge werden nun die Blätter und Ribben, jede besonders, in Schnupftabak verwandelt, die ersten durch die Rape, (s. diese) die letztern aber durch ein Mühlenwerk. Man bringt die ausgeribbten Blätter in eine Brühe, die ein Geheimniß ist, aber doch muthmaßlich aus vielen Wurzeln und verschiedenen wohlriechenden Oelen besteht, wodurch der Schnupftabak nicht allein mehrere salzige Theile erhält, sondern auch einen angenehmern Geruch. Wenn der Tabak nach dem Souciren matt trocken ist, so wird er karottiret, (s. Karottiren) und rapiret, (s. Rapiren) und dann wird der in dem Schiebkasten der Rape (s. diese) befindliche Tabak in ein Drahtsieb geschüttet und gesiebet. Je feiner das Sieb ist, je feiner wird auch der Tabak, und so umgekehrt. Der grobe Ueberrest des gesiebten Tabaks nebst den übergebliebenen Spitzen der Karotten werden mit einer Handstampfe feiner gestampft. Die Handstampfe hat folgende Theile: an der Decke des Zimmers ist eine starke Prellstange beveſtiget, und mit dieser Stange hängt eine zweyte Stange vermittelst eines Gewindes zusammen. An der letzten Stange sind am untersten Ende vier Klingen, die unter sich rechtwinklicht zusammengesetzt sind, angebracht, die man zum öftern schleifen muß. Unter diesen Klingen

ſteht ein hölzernes Faß, in welches man den Tabak ſchüttet. Die Stange mit den Klingen wird in Bewegung geſetzt, dergeſtalt, daß die Klingen bald auf eine, bald auf die andere Stelle des Tabaks in dem Faſſe fallen, und den Tabak zermalmen. Nach einiger Zeit wird der zermalmete Tabak gleichfalls geſiebet. Das Stampfen und Sieben wird ſo lange fortgeſetzt, bis der Tabak in dem Faſſe völlig in Schnupftabak verwandelt iſt. Die Fabriken erleichtern ſich aber auch dieſe mühſame Arbeit durch eine Stampfmühle, (ſ. dieſe) die wie eine gewöhnliche Stampfmühle durch das Waſſer bewegt wird, wenn einige Schnupftabake auch nur aus Blättern gemahlen werden ſollen, die man bey einigen Tabaksarten vor dem Mahlen, bey andern aber nach dem Mahlen ſoutiret. Die gedachten Blätter und Ribben werden in eine ſtark geheizte Trockenſtube gebracht, und in dieſem Zimmer auf Horden geworfen, die auf einem Gerüſte liegen. In dieſer Trockenſtube werden nun die Blätter und Ribben vorbereitet, daß ſie auf der Mühle gemahlen werden können. (ſ. Tabaksmühle und Tabak mahlen) Gewöhnlich iſt der gemahlne Tabak feiner, als ein geſtampfter, er muß nach dem Mahlen gleichfalls in einem feinen Siebe geſiebet werden. Einige dieſer gemahlnen Schnupftabaksarten werden erſt ſoucirt, wenn ſie geſiebet ſind, weil die Ribben nicht zugleich mit den Blättern ſoucirt werden. Die Blätter, woraus man Schnupftabak mahlet, werden zum Theil vor, zum Theil nach dem Mahlen ſoucirt. Es ſcheint, als wenn der mehreſte St. Omer rapirt, der Tonca aber gemahlen werde. Die gröbſte Art Tonca heißt Toncakley. Außer beyden genannten giebt es noch viele Arten Schnupftabak unter allerley Benennung, die ſich aber in zwey Hauptarten, als den rapirten und gemahlnen, eintheilen laſſen. Alle Schnupftabake werden einpapieret, und damit der Tabak feucht erhalten werde, komt er unmittelbar in eine Bleyplatte zu liegen, und alsdenn wird das Papier umſchlagen. Das Einpacken geſchieht auf eine beſondere und bequeme Art. (ſ. Schnupftabak packen) Die feinen Tabacke, als der Spaniol und dergleichen mehr, werden nicht in Deutſchland gemacht, ſondern ſie kommen aus Spanien und Frankreich. Denn ob man zwar dieſe feinere Gattungen ſucht nachzumachen, ſo erhalten ſie doch nicht die Güte der fremden.

Schnupftabak packen. (Tabaksfabrik) Der Schnupftabak wird in Bley und Papier eingepackt. Auf der oberſten Fläche eines Klotzes ſteht eine vierkantige oder runde Form von Holz, die zum Theil in dem Klotz verſenkt, und gerade ſo weit iſt, als das künftige Pack Tabak, aber etwas länger. Man kann in den Klotz eine Form zu ¼, ½ und ganzen Pfunde einſetzen, und mit einem Keil beveſtigen. In jede Form paßt ein hölzerner Trichter, um den untern Theil des Trichters wird eine dünne Bleyplatte und ein Papier um dieſe geſchlagen, und beydes wird an der untern Oeffnung des Trichters zuſammengelegt. Man ſetzt hierauf den umwickelten Trichter in die Form, und wirft in den obern weitern Theil deſſelben etwas Tabak, zieht den Trichter heraus, und ſtampft den Tabak mit der hölzernen Stampfe (ſ. dieſe) in das Bley und Papier veſt ein. Die Stampfe muß alſo auch genau in die Form paſſen. So wird das Papier und Bley nach und nach mit Tabak angefüllet, und jede Lage eingeſtampfet. Endlich, nachdem das Pack ſeinen gehörigen und abgewogenen Tabak erhalten hat, ſo wird daſſelbe aus der Form gezogen, oben zuſammengeleget, geſiegelt und geſtempelt. Das Stempeln geſchieht auf jeder Zuſammenfügung.

Schnupftuch, Fr. Mouchoir, ein Gewebe ins Gevierte von Seide, Leinen und Baumwolle, welches beſtimmt iſt, die Naſe zu reinigen, auch ſonſt das Geſicht abzuwiſchen. Es wird nach allen Regeln der andern Weberey verfertiget.

Schnur, nennt man überhaupt einen aus verſchiedenen einzelnen Fäden zuſammengedreheten ſtarken Faden, oder eine Leine. Ihren Gebrauch beſtimmt ihre Dicke und den Beynamen, den ſie oft erhält: da ſind **Rundſchnüre, Senkelſchnüre, Schraubſchnüre, Gartenſchnüre**, u. a. m. Man klöppelt auch dergleichen Schnüre von Seide und Gold- und Silberfäden, zu allerley Putz beyderley Geſchlechter.

Schnur. (Bergwerk) 1) ein Faden mit einem ſchweren Gewichte am Ende, damit die ſeigere Linie einer hohen Sache unterſucht wird. (ſ. Bleyſchnur) 2) ein Faden, daran der Bergmeiſter die Muthzettel fädelt, ſo lange noch nicht beſtätiget iſt; daher komt die Redensart: **Das Gemuthete an der Schnur halten**, d. i. durch Erlängen das Recht am Gemutheten erhalten, damit es nicht ins Freye falle, und die Muthung erlöſche.

Schnur, Fr. Cordeau, ein Bindfaden, deſſen man ſich bedienet, um die Werke mit Beyhülfe der Abſteckpfähle abzuſtecken.

Schnur, eine Arbeit der Bildhauer, ſo aus einer mit Früchten, Blumen und Blättern ausgehauenen Zierrath beſteht. (ſ. Fruchtſchnur, Blumenſchnur, Laubſchnur, auch Feſton)

Schnur, Fr. ligne de Chanvre, (Maurer) ein Strickleln, deſſen ſie ſich bedienen, um die Mauer nach der Länge in gleicher Dicke darnach aufzuführen und zu machen.

Schnur, (Seiler) wenn mehrere einfach geſponnene Fäden zu einem einzigen zuſammengedrehet werden. Der Seiler wickelt nämlich mit den Fingern die äußerſten Spitzen zweyer Fäden neben dem **Nachhalter** (ſ. dieſen) zuſammen, und hängt ſie vereiniget auf den Haken des Nachhalters. An dem **Vorderrade** (ſ. dieſes) hängt er jeden dieſer beyden Fäden in einen beſondern Faden ein, und läßt hierauf die Scheibe des Vorderrades links drehen. Die zwiſchen den Haken des Vorderrades und dem Nachhalter ausgeſpannte Fäden werden hierdurch zu einer Schnur zuſammen geſponnen. Die Verwickelung nimt, wie jederzeit bey der Seilerarbeit, neben dem Nachhalter ihren Anfang, und geht hinauf bis zum Vorderrade. Die Schnur wird aber, wie leicht zu erachten, durch das Spinnen kürzer, als die Fäden waren, woraus ſie entſteht; und aus dieſer Urſache muß der Nachhalter an einer Schnur beveſtiget ſeyn, die nur mit einem Stein ausgeſpannt iſt,

wenn nämlich der Nachhalter bloß an einem Stock hängt. Man bringt zwar auch ein Gegengewicht an, das die Schnur spannet, und diese schlingt sich um zwey Kloben. In beyden Fällen können die Faden, welche zwischen dem Nachhalter und Vorderrade ausgespannet sind, den Nachhalter nach dem Vorderrade zu vorwärts ziehen, wenn die Fäden sich bey dem Zusammenspinnen verkürzen. Die Scheibe des Vorderrades muß sich schnell umdrehen, wenn zwey Fäden zu einer Schnur zusammengeschnüret werden. Der Seiler läuft beym Zusammenspinnen schnell von dem Nachhalter zum Vorderrade, hält die Schnur jedesmal an dem Ort, wo sich beyde Fäden verwickeln, zwischen zwey Fingern, und hindert hierdurch, daß keine Krangeln (s. diese) entstehen. Wenn er die Stütze (s. diese) erreicht, so legt er beyde Fäden zwischen zwey benachbarte Zähne, da vorher jeder Faden zwischen zwey besondern Nägeln lag, damit sich die Fäden nicht verwickeln. So verfertiget der Seiler hinter einander aus jeden zwey Fäden Schnüre, und spannet diese zwischen dem Rückbrett und dem Streichstiel (s. beyde) aus. Aus diesen also zusammengedreheten Schnüren wird hernach der Bindfaden (s. diesen) rund gedrehet.

Schnur, Fr. lacet, (Ziegelbrennet) die in einem Ziegelofen rückwärts parallel liegende Ziegel, wenn solche zum Brand eingelegt sind. Diese Ziegel werden nach jeden 10 Feldern aufgesetzter Ziegel so geleget, daß sie eine Oeffnung von drey Zoll zwischen sich lassen, daß das Feuer durchstreichen kann.

Schnur, (Zimmermann) ein starker Bindfaden auf eine Rolle gewickelt. Diese läuft auf einem kleinen hölzernen Zapfen, der einen Stiel hat. Mit dieser Schnur wird das Bauholz geschnüret. (s. Schnüren)

Schnürbrust, gewöhnliche, (Frauenschneider) diejenige Bekleidung der Frauenzimmer, womit sie den Oberleib einschnüren, um dadurch eine gute Leibesproportion zu unterhalten. Die Schnürbrust hat vorne ein ungetheiltes steifes und gerundetes Bruststück, und wird hinten zugeschnüret. Der Schneider nimt dazu auf folgende Art Maaß: Zuerst mißt derselbe mit seinem Papierstreifen hinten vom Halse hinab bis zu der Taille, hiernächst die hintere Breite zwischen beyden Schultern, alsdenn an dem Vorderleibe gleichfalls bis zur Taille, ferner die Brustbreite, und endlich den ganzen Umfang des Leibes, sowohl in der Brust, als in der Mitte, und zuletzt auch in der Taille. Jedes genommene Maaß an jeder Stelle leget er doppelt zusammen, und markirt es sich mit der Schere auf dem Papierstreifen durch einen besondern und ihm eigenen Einschnitt. Die Schnürbrust wird aus 12, gewöhnlich aber aus 10 besondern Theilen zusammengesetzt. Daher muß der Schneider die Kunst verstehen, das nach dem Umfange des Leibes genommene Maaß dergestalt abzutheilen, daß jeder Theil allenthalben die erforderliche Weite erhält, so, daß die fertige Schnürbrust passet. Um nun aber seiner Sache gewiß zu seyn, zumal wenn er noch nicht recht geübt ist, so bedient er sich bey dem Zuschneiden papierner Modelle oder Muster, nach welchen er zuschneidet, und nach Anleitung seines genommenen Maaßes dabey zu- oder abnimt. Die Vorderbrust, oder das eigentliche Bruststück, besteht aus vier einzelnen Theilen, wovon sowohl die beyden äußeren, als mittleren Stücke einander gleich sind, blos daß die Mittelstücke etwas größer als die Seitenstücken sind. Jeder Theil wird vorläufig aus einfacher Leinwand zugeschnitten, und dieses gilt auch von den übrigen Stücken, als: den beyden Seitenstücken unter dem Arm, die wieder jedes in zwey Stücken getheilet sind. Endlich sind noch zwey einzelne Hinterstücke, die an die beyden äußeren Seitenstücke unter dem Arm angesetzt werden, so gleichfalls aus zwey Stücken bestehen, wenn das Ganze aus zwölf Stücken zusammengesetzt wird. Eine gute Schnürbrust besteht aus sehr vielen Stangen Fischbein, die zwischen die gedoppelte Leinwand in einer Reihe neben einander gesteckt werden. Die zugeschnittenen einfachen Leinwandtheile dienen gleichsam nur zur Grundlage, und es müssen nach dieser ihrer Größe noch mehrere Stücken zugeschnitten werden. Denn insgemein besteht der Ueberzug sowohl, als auch das Unterfutter, aus doppelter Leinwand, so daß also das Fischbein oben und unten mit doppelter Leinwand bedeckt ist. Zuweilen nimt man auch zu dem Bruststücke einfache Leinwand, und schlägt dagegen steife Leinwand unter, um dem Bruststück hierdurch mehrere Steife zu geben. Zuerst wird der doppelte Ueberzug auf dem doppelten Unterfutter jedes einzeln Theiles, besonders an der Kante, gewöhnlich zusammengenähet, doch muß bey jedem Theil die obere Kante offen bleiben, weil hier in der Folge das Fischbein eingesteckt wird. Dieserhalb zeichnet sich der Schneider die Lage des Fischbeins auf jedem Theil, vermittelst eines Lineals, mit Kreide durch Parallellinien ab. Je breiter und dicker das Fischbein ist, desto mehr müssen die Parallellinien von einander abstehen, damit in der Folge das Fischbein gut eingesteckt werden kann. Auf jeder Parallellinie wird mit Hinterstichen (s. diese) eine Stöppath durchgestöppt, so daß also für jede Fischbeinstange so zu sagen eine Scheide oder Futteral entsteht. In jede dieser Scheiden wird nunmehr eine Stange Fischbein eingesteckt, das Bruststück, und vorzüglich die Mitte desselben, erhält die stärksten Stangen: und wenn die Theile dieses Bruststücks zusammengefüget sind, so wird das Ganze entweder durch eine gekrümmte eiserne Stange, oder durch einige krummgebogene Fischbeinstangen oben, wo die Brust zu liegen kommt, nach einem Bogen gerundet. Bey den Seitenstücken wird bey den Zwickel, da wo jedes Theil mit dem andern zusammengesetzt wird, und ein Stück von jedem Theil, ohne mit dem andern zusammengenähet zu werden, loß bleibt, ein besonderes Zwickelstück untergesetzt, worinn das Ende des daselbst befindlichen Fischbeins unten ruhet. An beyden Hinterstücken an ihrer einen äußern Kante wird gleichfalls ein Eisen oder vorzüglich starke Stange Fischbein angebracht, damit die daselbst vorhandenen Schnürlöcher nicht ausreißen. Diese werden mit einem starken Ort oder Pfriemen durchgestochen, und wie ein Knopfloch (s. dieses) benähet. Nunmehr werden alle einzelne

zelne Theile mit der überwindlichen Nath (s. diese) zusammengesetzt. Erstlich die Bruststücke, denn an jede Seite derselben die Seitenstücke, und an jeder das ihm zugehörige Hinterstück. Diese sind der Länge nach rund ausgeschnitten, und bey dem Zusammennähen zieht der Schneider die vordere Seite derselben nach und nach ein, damit der Schluß der Taille entstehe. Es versteht sich, daß vor dieser Zusammensetzung der Hauptheile erst alle einzelne Theile jedes Hauptheils auf eben die Art zusammengenähet werden. Hiernächst wird das Schulterstück auf beyden Seiten zugeschnitten, und an das Hintertheil angesetzt, und an dem Vorder- oder Brusttheil vermittelst zweyer Schnürlöcher und einem Bande zusammen gebunden. Alsdenn wird der ganze Umfang der Schnürbrust mit einem seidenen Bande eingefaßt; auch wohl mit Seide statt Zwirn gestöpst, und wohl gar mit seidenem Zeuge überzogen.

Schnüre, (Bortenwürker) s. Borten.

Schnüreisen, (Pergamentmacher) womit die Haut, die zu Pergament verwandelt werden soll, in den Rahm ausgespannt und angeschnüret wird. Der Arbeiter stellt sich vor eine Bank, legt die Schnur zwischen die beyden Zacken des eigentlich senkrecht stehenden Eisens auf der Bank, so daß der Stein, der in der Schlinge ist, hinter die Zacken fällt, und zieht die Schlinge vest an. So wird in jedem Zipfel der Haut eine Schnur beveſtiget. Der eingeschnürte Kieselstein hält die Schnur veste, daß sie nicht abgleiten kann, und mit den Schnüren selbst wird die Haut in dem Rahm ausgespannt. (s. Pergament machen)

Schnüren, (Jäger) wenn ein Wolf beständig den Trab läuft, und mit den Hinterklauen in die vordersten Tritte jedesmal genau eintritt, auch die Tritte so schnur gerade nach einander setzt, daß es ihm kein Hund nachthun kann, weil selbige sowohl mit den hintern in die vordern Tritte fehlen, als auch den Trab nicht so fortführen können, weswegen es auch heißt, der Wolf trabt.

Schnüren, (Probirer) die Probirwaage mit neuen Schnüren versehen.

Schnüren, das, Fr. Tringler, (Zimmermann) wenn derselbe mit der Schnur auf dem Bauholze eine gerade Linie beschreibt, nach welcher solches behauen werden soll. Zu diesem Endzweck wird die Schnur mit Kreide oder Kolen stark bestrichen, die Schnur auf dem Stück Holz der Länge nach ausgespannt, und an beyden Enden auf dem Holze vest gehalten, alsdenn in der Mitte aufgehoben, und so gegen das Holz geschnellet. Die Kreide oder der Kolenstaub drückt sich alsdenn auf dem Holze ab und bildet eine Linie.

Schnüren mit einander, Markscheiden, Fr. se toucher, (Bergwerk) mit dem Felde an einander stoßen, und gemeine Gränze haben.

Schnüren, mit verlohrnen, vermessen oder überschlagen, (Markscheidekunst) wenn man das auf Gängen, Flötzen, Stockwerken und Seifen verliehene Feld am Tage, ohne daß es ordentlich vermessen wird, abpfählet.

Schnurfeuer. (Feuerwerker) Wenn eine Rakete auf einer hohlen Röhre, die auf einer ausgespannten, und mit Seife beschmierten Schnur stecket, erforderlich beveſtiget ist: so treibet die angezündete Rakete die hohle Röhre nach der Länge der Schnur fort. Beveſtiget man an jedem Ende der hohlen Röhre eine Rakete, so daß die eine, wenn sie ausgebrannt ist, die andere durch eine Stopiene anzündet, so treibet die letzte Rakete die Röhre wieder zurück. Durch dieses Schnurfeuer wird man in den Stand gesetzt, das Feuer nach einer andern Gegend des Feuerwerks hinzuleiten.

Schnurfolge, Richtung nach der Schnur, Fr. Alignement, (Baukunst) wenn etwas nach einer abgesteckten Schnur, oder einer daran gekielspitzten Rinne aufgeführet wird. So sagt man nach der Schnurfolge erbauet, wenn die Häuser in einer Straße in einer geraden Linie erbauet sind, und keines vor dem andern vorsteht.

Schnur, gekreuzte. (Wollspinner) Das Garn zum Einschlag wird allezeit loser und links gesponnen, und damit dieses bewerkstelliget werde, so wird die Schnelligkeit des Spinnrades bey dem Spinnen dadurch gehemmet, daß die Schnur des Rades, indem sie nach der Spille geleitet wird, sich durchkreuzet, wodurch die Spille sich langsamer drehet. Die Ursache, warum dieser Faden links gesponnen wird, ist diese, damit in der Folge bey dem Walken sich die Fäsern der beyden entgegen gesponnenen Fäden begegnen und besser filzen können.

Schnürholz, ein Werkzeug von Elfenbein, oder seinem Holze, womit die runden Schnüre gedrehet und gemacht werden.

Schnur, in die, greifen, Fr. empecher le mesurage, (Bergwerk) das Vermessen eines Berggebäudes hindern, und nicht gestatten, daß damit verfahren werde.

Schnürkasten, ein ansehnliches und einzeln gefaßtes Edelgestein, durch welches vornehme Frauenspersonen das an ein sauberes Schnürchen geknüpfte Kreuzchen oder dergleichen Angehenke veſt um den Hals anzuschnüren pflegen.

Schnürkel, s. Schnecke.

Schnürkette, eine silberne auch wohl goldene Kette, die vom weiblichen Geschlechte an einigen Oertern im Reiche zum Zuschnüren der Schnürleibchen oder Schnürbrüste gebraucht werden.

Schnürleib, Schnürleibchen, (Schneider) ein enges, dichte an den Leib passendes Kleidungsstück ohne Ermel für das weibliche Geschlecht, welches nur den Oberleib bis an den Busen bedeckt, und vom Zuschnüren die erste Hälfte des Namens erhalten hat. Gemeiniglich wird es auch nur Leibchen genannt.

Schnürleibchen, s. vorher.

Schnürloch, (Schneider) runde beschlungene Löcher an den Kleidungsstücken, die zum Zuschnüren gemacht sind, z. B. an einer Schnürbrust.

Schnürlocheisen, (Handschuhmacher) ein rundes hohles, als ein abgekürzter Kegel gestaltes Eisen, womit die Schnürlöcher durch das Leder gestochen werden.

Schnur, mit offener, (Wollspinner) das wollne Garn zur Kette wird rechts oder draller gesponnen, deswegen die Schnur des Spinnrades offen gelassen, das ist, dieselbe geht gerade von dem Rade zur Spille, ohne daß sie sich durchkreuzet, weil dadurch die Schnelligkeit des Rades bey dem Spinnen nicht gehemmet wird, folglich sich auch der Faden draller spinnet.

Schnurmühle, s. **Bandmühle.**

Schnürnadel, (Nadler) Nadeln mit einem Oehr, womit die Schnürsenkel der Schnürbrüste zusammengeschnüret werden. Sie werden von einem doppelt zusammengelegten Draht zusammengedrehet, und auf dem einen Ende ein Oehr oder Oeffnung gelassen, um den Schnürsenkel durchziehen zu können. Dieses Oehr wird flach geschlagen und befeilt. Man schlägt sie auch aus einem einzigen Stück oder aus Flachdraht von Messing, Silber oder Eisen, und das Oehr wird eingeschlagen, die Spitze befeilt, und das Ganze geglättet.

Schnürnestel, s. **Schnürsenkel.**

Schnürriemen, ein schmaler, dünner Riemen, der statt einer Schnur zum Zuschnüren gebraucht wird.

Schnürsenkel, Schnürband, Schnürnestel, eine Schnur, womit die Schnürbrust, oder andere Kleidungsstücke zusammengeschnüret werden.

Schnurstein, (Bergwerk) ein Grenzstein der Fund- und Erzgruben, weil solche mit der Schnur abgemessen werden.

Schnurstock, (Tapetenweber) der Stab, der in die Schnürung, oder in das **Untergelese** der Kette zu den Hautelissetapeten gesteckt wird. Er ist einen Zoll dick, und passet in die Fuge des Unterbaums am Weberstuhl, als worinn er mit dem untern Ende der Kettenfäden eingelegt wird, um solche darinn zu bevestigen. Auch in das Obergelese wird ein dergleichen Schnurstock gesteckt, und selbiger mit dem Gelese in dem Oberbaum bevestiget.

Schnurstrecken, Fr. etendre la chaine au corde d'arpentage, mit der Schnur von dem Punkt des Anhaltens das Feld einer Zeche vermessen.

Schnürung, (Weber) die Vereinigung der Schäfte mit den Fußtritten, wodurch der Kieper eines Zeuges entsteht. Der Weber hat hierzu eine Vorschrift oder **Patron** auf Papier, das aus lauter Quadraten besteht, die zum Theil punktirt sind. Wenn er nun die Fußtritte mit den Schäften vereinigen will, so sieht er nur nach der Vorschrift, zeigt ihm diese gleich zuerst ein punktirtes Quadrat, so nimt er den ersten Schaft, geht die ganze erste Reihe von Quadraten durch, und nimt so viel Schäfte zu einem Fußtritt, als die Patrone Punkte zeigt, die aber leer sind, geht er vorbey. Denn die Quadraten bedeuten die Schäfte. Alle genommene Schäfte bindet er an den ersten Fußtritt, und so fähret er fort, alle Reihen zu behandeln, bis alle Fußtritte angeschnüret sind.

Schobbel, (Wasserbau) ein Anwurf aus der See von Schelpen oder kleinen Muschelschaalen mit groben Sand vermischt.

Schöbe, Schobe, (Dachdecker) die aus glattem Roggenstroh in gemessener Stärke versertigten Strohbunde, deren zwey und zwey oben bey den Sturzen vermittelst eines Strohseils vest zusammen und ordentlich glatt gebunden werden. Man bindet gemeiniglich zehn in ein Bund, und pflegt auf dem Lande mit denselben die Dächer zu decken. Es wird diese Arbeit nach den Schocken gedachter Bunde bezahlet. Die Schoben werden in gemeine **Deckschöbe, Forstschöbe** und **Satzschöbe** eingetheilet. Diese letzte kommen unten längst dem ganzen Gebäude in der Länge an den Giebeln zu liegen.

Schöbendecker, derjenige, der die **Schöben** verfertiget, und auf ein Strohdach decket.

Schober, s. **Fegeschober.**

Schoberflecke, (Landwirthschaft) runde Flecke oder Plätze auf den Wiesen, von 5, 6, oder 8 Klaftern im Umfange, welche eine Elle hoch mit Heu bestreuet werden. Sie werden aus den Brechschobern oder Windhaufen gemacht, so wie aus den Schoberflecken nachmals die Schober zusammengesetzt werden.

Schobhut, ein aus zartem Stroh geflochtener und zusammengenäheter Hut, mit einem breiten und noch über dieses unter sich gezogenen Rande, dessen sich die gemeinen Weibsleute gegen Regen und Sonnenschein bedienen. Manche sind auch von zusammengeflochtenen Strohborten dicht auf einander genähet, und theils nach der beschriebenen, theils aber auch nach einer andern Form versertiget.

Schock, eine bestimmte Anzahl von gewissen unter einander gleichen Sachen. Man hat zweyerley Schocke, das **alte,** so 20 Stück ist, und das **neue,** so 60 Stück enthält. So sagt man ein Schock Eyer, ein Schock Nüsse u. s. w.

Schock, (Jäger) die Ringe an den Hörnern des Steinbocks.

Schocken, das Unterholz, (Forstwesen) das Unterholz zu Reißbündeln schlagen, und diese in Haufen von 60 Stück setzen.

Schocken, (Landwirthschaft) heißt soviel, als in Schocken sich ergeben. Z. B. man sagt, der frühe oder Augusthaser schockt besser, als anderer Haser, er giebt mehr Schocke. Das Korn schockt dies Jahr besser, als vorm Jahr, d. i. man bekomt dies Jahr mehr Korn in Schocken.

Schocken. (Schifffahrt) Man sagt, ein Schiff schocket, wenn es von einer Seite gegen die andere wankt. Dieser Fehler komt vom schlechten Bau des Körpers des Schiffs, falscher Bemastung oder Schichtung, auch üblen Gebrauch der Segel her. Dieses Schocken kann durch einen Pendul bemerkt und geschützt werden, wenn es bey gewissen Beobachtungen oder beym Setzen des Gleichgewichts nöthig ist.

Schockgroschen, eine im 14ten Jahrhundert gewöhnliche Silbermünze. Diese war zweyerley, das schwere Schock bestand aus 60 Groschen, die eine Mark Silber machten, und 10 Thaler, oder 8 Rheinische Gulden (harte Thaler) werth waren. A. 1366 wurde ihre Güte auf ein Viertel vermindert, bis auf 7 Thaler 12 gr. und 1390

bis

bis auf 3 Rheinische Gulden, oder Vier Thaler, und diese wurden die Neuen oder Silberschocke genannt.

Schockholz, (Forstwesen) Holz, welches nach Schocken verkauft, und aus den Aesten der gefällten Bäume geschlagen wird.

Schofen, (Deichbau) eine alte Dossirung eben und glatt machen und abstechen, gleichsam abschaben, um ein Settels davor aufzuziehen.

Schokoladentopf, Chokoladentopf, Fr. Chocolatiere, ein länglichtrunder Topf mit einem Handgriff oder Stiele, einer Schnautze, und einem Deckel, der in der Mitte ein Loch hat, worinn der Querl steckt. In diesen Töpfen läßt man die Schokolade zergehen und kochen. Sie sind gemeiniglich von Kupfer und inwendig verzinnt.

Schölung, (Wasserbau) die Bewegung des Wassers durch den Schwung, auch nach der Seite, wo doch kein Wind aufsteht, folglich kein ordentlicher Wellenschlag oder Brandung ist.

Schön, Fr. Beau, (Maler) bedeutet dasjenige, was die Natur, in Vergleichung auf unsere Denkungsart, in den Gegenständen am vollkommensten hat. Man sagt es von einem Gemälde, welches viele Vollkommenheiten der Kunst in sich faßt. Ein schönes Kolorit, eine schöne Haltung, eine schöne Anordnung ꝛc. Es ist nicht genug, daß man die Natur so male, wie sie sich überall unsern Augen zeiget, man muß das Schönste, was sie hat, zu wählen wissen; man muß sie von allem, was schlecht und gemein ist, frey machen, und sie in ihren vollkommensten Werken studiren. Die meisten Maler aus der niederländischen Schule nehmen die Natur, unter dem Vorwande, man müsse dieselbe nachahmen, ohne allen Unterschied, und öfters in demjenigen, was sie am niedrigsten und gemeinsten hat. Man muß das Schöne nicht mit dem Reiz verwechseln. Es sind zwey ganz verschiedene Sachen. Das Schöne ist sehr selten, und Wenigen bekannt, es ist schwer, solches zu wählen, und sich Begriffe davon zu machen, welche zum Muster dienen könnten. Deswegen soll man es nach den Gesetzen, den Basreliefs, und andern alten Werken der Griechen und Römer studiren, weil die Alten aus den Vollkommenheiten der Natur ein besonderes Studium gemacht haben. Die im äussersten Grade schönen Dinge sollen, nach den Regeln der alten Maler, etwas große, edle Umrisse haben, sie müssen entwickelt, rein und ohne Veränderung seyn, sauber und unter einander verbunden, aus großen aber wenigen Parthien zusammengesetzt, und endlich durch lebhafte und allezeit freundschaftliche Farben unterschieden seyn. Man sagt auch verblümt, daß die Werkzeuge Schön sind, welche man zur Verfertigung des Werks gebrauchet hat, und alsdenn fällt das Lob auf die Hand des Künstlers zurück. Ein schöner Pinsel, ein schöner Meißel, ein schöner Grabstichel. Man nennt auch Schön ein geschmeicheltes Portrait, welches dem Original von der schönen Seite ähnlich ist, wenn in demselben nur sonst das Original zu erkennen ist.

Schönädel, (Weingärtner) diejenigen Weintrauben und ihre Stöcke, welche auch sonst Gutädel genennet werden.

Schöndruck, (Buchdrucker) diejenige Seite eines abgedruckten Bogens, worauf die erste Kolumne nebst ihren benachbarten zu stehen komt. Daher auch die Form dieses Abdrucks die Form des Schöndrucks heißt.

Schoner, (Schifffahrt) in England eine übliche Art platter Chaluppen, welche zum Anländen sehr bequem sind.

Schönfahrseegel, (Schifffahrt) das große Seegel an dem Mittelmast.

Schönfärber, im eigentlichen Verstande ein Färber, der schöne, ächte Farben färbet. In den Reichs- und Seestädten sind aber die Färber von den Schwarzfärbern ganz und gar unterschieden. Denn diese wollen sich auf keine Weise mit den Schönfärbern in eine Innung zusammen begeben, sondern halten für sich allein steif und vest, wollen auch an solchen Orten den Schönfärbern das Blau- und Schwarzfärben der Leinenwaaren und Garne auf keine Weise verstatten, sondern dieses Recht für sich allein behalten. In vielen Ländern haben sie noch besonders viele Gewohnheiten, die aber, besonders in den königlich preußischen Staaten, fast schon gänzlich aufgehoben sind, und ein jeder Färber kann färben, was ihm gefällt. (s. Färber) Die Lehrlinge lernen diese Kunst in drey Jahren, wenn sie ein Lehrgeld geben, außerdem aber müssen sie 4 bis 5 Jahre lernen. Die Gesellen bekommen auf ihrer Wanderschaft ein Geschenke, und ein angehender Meister muß zum Meisterstück eine Blauküpe anstellen und hierinn färben, überdem auch noch eine schwarze und rothe Farbe zurichten, und darauf färben. Die Schönfärber entstanden zu der Zeit, als man anfieng mit dem Indigo zu färben, weil diese blaue Farbe weit schöner und lebhafter, als die mit Waide gefärbte, wurde, auch sie sich überhaupt auf allerley schöne lebhafte Farben legten. Es ist gut, wenn ein geschickter Schönfärber sich mit der Chemie bekannt gemacht hat, welches ihm sehr vielen Nutzen bey den Versuchen seiner Farben bringt, indem die Chemie einen sehr großen Einfluß in die Färberey hat.

Schönfeiler, (Weingärtner) eine Art Weintrauben und Weinreben, deren Trauben grünlicher und kürzer sind, als des Gutädels.

Schönheit, Fr. Beauté, (Maler) ist nach dem Gallien die richtige Uebereinstimmung und Harmonie, welche die Gesichtszüge und die von einem guten Temperamente belebten Glieder unter einander haben. Man ist noch nicht einig, worinn diese Zusammenstimmung und Harmonie bestehe. Die Schönheit scheint nur eine Art des Wesens eines Gegenstandes zu seyn, welches mehr oder weniger gefällt, nachdem es die Augen der Anschauenden rühret, welche hierinn öfters von Vorurtheilen eingenommen sind. Denn was die Bildung der äußerlichen Theile des Körpers betrifft, so entsteht die Schönheit überhaupt aus den verschiedenen Zügen, aus den verschiedenen Verhältnissen und Aehnlichkeiten, nach der Verschiedenheit der Länder. Eine Nase, welche wir stumpf nennen, ist bey uns

etwas heßliches, und bey den Mohren iſt es ein Stück der Schönheit. Allein überhaupt beſteht die Schönheit aus demjenigen, was uns dermaßen rühret, daß es unſere Empfindungen erhöhet, und unſere Bewunderung erreget. Dieſen Gegenſtand müſſen ſich die Maler in ihren Gemälden erwählen, und verſetzen, nachzuahmen. Die Alten lobten eine gewiſſe Statue des Polyklets, welche ſie die Regel nannten, weil ſie in allen ihren Theilen eine ſo vollkommene Zuſammenſtimmung und ein ſo richtiges Verhältniß hatte, daß man gar nichts daran zu tadeln fand. Die Natur verſammlet ſelten in einer Sache alle Züge, welche zu einer vollkommenen Schönheit erfordert werden. Die Maler müſſen alſo aus verſchiedenen Körpern die Theile wählen, welche ſie für die ſchönſten halten, und aus denſelben eine Figur mit ſo vieler Klugheit und Schicklichkeit zuſammenſetzen, daß es ſcheine, als wenn ſie nur eine einzige Schönheit zum Muſter gehabt hätten. Dieſe Regel geht ſowohl die Bildhauer als die Maler an. Die Alten haben ſie genau beobachtet; daher ſind ihre Werke noch heut zu Tage die beſten Muſter, welchen man folgen kann.

Schönſäulig, (Baukunſt) eine Säulenſtellung, wo zwey und eine halbe Säulendicke Raum zwiſchen den Säulen gelaſſen wird, daß alſo die Säulenweite 7 Modul austrägt.

Schoof, (Waſſerbau) ein Bund Stroh oder Reith von gewiſſem Beſticke.

Schoofen. So nennt man die aufgeſtapelten Haufen von Reith.

Schooß, (Fleiſcher) das lappigte und dünne Stück Fleiſch am Rinde, das noch unter den Lappen hängt.

Schooßribben, (Fleiſcher) die mit Fleiſch bewachſene Ribben, welche aus dem Schooße des Rindes gehackt werden.

Schöp, ſ. Pfannenſtein.

Schöpfbehälter, Fr. Paiſant, (Waſſerbau) ein Waſſerbehälter, wohin durch Hülfe einer Maſchiene Waſſer gebracht, und durch neue Pumpen höher hinauf geführet wird.

Schöpfbrunnen, Ziehbrunnen, ein Brunnen, wo man das Waſſer durch Eimer, vermittelſt eines Schwengels, aus der Tiefe herauf zieht. Ein ſehr nützlicher und brauchbarer Brunnen: denn es fördert derſelbe nicht nur ſoviel, als eine der künſtlichſten Waſſermaſchienen, weil die Perſon jederzeit ihre Kraft ohne Verſäumniß anwenden kann; ſondern es läßt ſich dieſe Art Brunnen auch ohne ſonderliche Koſten vermehren oder zuſammenſetzen; denn man darf nur etliche Schwengel neben einander anbringen, und man hat nicht nöthig, zu jedem eine beſondere Säule aufzurichten: denn es darf nur ein Querbalken gelegt werden, worauf verſchiedene ſolche Schwengel zugleich liegen können.

Schöpfbuhnen, (Waſſerbau) Buhnen, (ſ. dieſe) die angeleget werden, den verlaſſenen Strohmarm aufzuräumen, oder auch Kanäle zu vertiefen. Dieſe müſſen den Strohm auffangen, um deſſen eigne Kraft und die Strohmbahn in den zu eröffnenden Kanal hinein zu leiten, die gut angelegte und am rechten Ort angebrachte Buhnen dieſer Art richten eine Aufſchwellung an, durch welche das Gefälle, mithin auch die Geſchwindigkeit des Waſſers, vermehret wird. Iſt eine ſolche Buhne ſtark und hoch genug, ganze Fluthen in den Kanal hinein zu ſtoßen, ſo iſt eine einzige Ueberſchwemmung hinreichend, den ganzen Arm ſo tief und breit auszuräumen, als verlangt wird. Bey Grabung neuer Kanäle ſind die Schöpfbuhnen nicht genug anzupreiſen, weil man ſeine Abſichten bald und wohlfeil erreichet. Denn man hat bey niedrigen und ſandigen Erdflächen, welche der Fluß alle Jahre überſchwemmet, nicht einmal nöthig, den Kanal auszugraben, indem man nach angelegten Schopfbuhnen, anſtatt den Kanal auszugraben, ſolchen nur tief umackern laſſen darf, ſo wird der Strohm den Kanal tief und breit genug aushöhlen. Man kann auch mit dieſen Buhnen ſogar Ströhme vertiefen. Denn hätte ſich der Strohm, weil er zu breit iſt, mit Sand zu ſehr angefüllet, man wollte aber gerne, wenigſtens für die Schifffahrt, in der Mitte einen fahrbaren Kanal erhalten, ſo wird dieſer Endzweck erreicht, wenn Schöpfbuhnen hinter einander geſtellet werden.

Schöpfe, der Tritt oder die etlichen Stufen, welche man an das Ufer eines Fluſſes oder Deiches in das Waſſer hinein anleget, damit man bequem dahin gehen, und Waſſer heraus ſchöpfen könne.

Schöpfe, ſ. Schöpflöffel, (Färber.)

Schöpfen ſagt man von dem Hopfen, wenn er blüht. Fällt nun ein Mehlthau, wenn der Hopfen ſchöpft, d. i. blüht, ſo erhält man nicht viel Hopfen.

Schöpfer, (Papiermacher) derjenige Büttgeſelle in einer Papiermühle, der den Papierzeug aus der Bütte in die Form ſchöpft und den Papierbogen bildet. Er ſetzt ſich in den Büttenſtuhl, ſetzt die Form in ihren Deckel, ergreift ſie mit beyden Händen, und fährt mit der Form in die Bütte, worein der Zeug aus dem Rechen (ſ. dieſen) gegoſſen, und von der Blaſe in der Bütte erwärmet wird. Er ſchöpft mit der Form den Zeug, dieſer ſetzt ſich auf den Drahtgatter der Form, und bedeckt dieſes durchgängig. Bloß nach dem Augenmaaße beurtheilt er bey jeder Papierart, ob er Zeug genug geſchöpfet hat. (ſ. Papier machen)

Schöpfer, (Uhrmacher) an einer Stubenuhr im Repetirwerk ein kleines Stück Stahl, welches auf der Spitze der Welle des Schöpfrades ſteckt, mit welchem nach der Uhrplatte zu ein Haken zuſammen hängt, der genau in den Raum zwiſchen zwey Zähne des Repetirrechens paſſet, deſſen Haken, wenn das Schöpfrad des Werks ſich einmal herumgedrehet hat, nachdem die Einfallsſchnalle von der Auslöſung (ſ. beyde) von dem Rechen gehoben worden, einen Zahn des Rechens ergreift, und dem Hammer zum Repetiren freyen Lauf läßt, und den Rechen auch zugleich um einen Zahn weiter fortrückt. So oft ſich nun das Schöpfrad herum drehet, ſo wird dieſes nämliche wiederholet, ſo lange bis der Rechen um den letzten Zahn zurück geſchoben iſt, alsdenn hat der Stift des Rechens den

Schöpfer wieder erreicht, und hindert ihn an der Bewegung. In den Taschenuhren ist es ein kleiner Ring mit einem Schwanz, der als ein Hebarm gleichfalls bey dem Repetiren der Uhr dem Hammer die Freyheit zum Repetiren verschafft.

Schöpferstuhl, (Papiermacher) ein vor der Zeugbutte vorne offener Kasten, worinn der Schöpfer (s. diesen) steht oder sitzet, wenn er die Papierbogen schöpfet.

Schöpfgebäu, s. Kunstgezeug.

Schöpfgelte, eine kleine hölzerne Gelte, womit das Wasser aus dem Wasserständer geschöpfet wird.

Schöpf halten, (Salzwerk) den Salzstein aus der Pfanne heben.

Schöpfkelle, ein rundes und hohl ausgetriebenes kupfernes Gefäß, mit einer Schnautze an der Seite, und mit einem langen eisernen Stiel versehen, womit man in den Küchen das Wasser aus den Ständern zu schöpfen pfleget.

Schöpfkelle, (Seifensieder) ein kupfernes rundes Gefäß an einem Stiel, mit welchem der geschmolzene Talg aus dem Kessel in den Talgtopf geschöpft wird.

Schöpfkelle, Schöpflöffel, Fr. Challe-fleurée, (Färber) ein kleines Gefäß, womit man die allzu häufige Blume von der Blauküpe und den Unrath abnimt.

Schöpfkellen, (Eisenhütte) diejenige eiserne Kelle, womit das flüßige Eisen in die thönerne Formen eingegossen wird. Sie wird zu diesem Gebrauche mit Thon überzogen, der von Pferden getreten worden, damit das Gußeisen sich nicht daran anhängen kann, und man läßt sie glühend werden. Die Schöpfkelle hat gemeiniglich einen eisernen Stiel, den der Arbeiter mit zweyen ausgehöhlten und mit einem eisernen Ring zusammengefaltenen Stücken Holz umgiebt. Wenn man gießen will, so wird der Stiel der Schöpfkelle in die linke Hand genommen, und das Gußeisen wird oberhalb der Dame aus dem Werke geschöpfet. Die Schöpfkelle, welche durch den linken Arm unterstützt wird, wird von der Rechten gehalten und umgekehrt, und das Gußeisen wird in den Einguß der Formen gegossen.

Schöpfkübel, ein Kübel, Wasser darinn zu schöpfen. Besonders ist er bey dem Feuergeräthe gebräuchlich, das Wasser damit aus den großen Kuffen in die Spritzen zu gießen.

Schöpflöffel, ein eiserner Löffel, womit das Blaufarbenglas auf dem Blaufarbenwerk aus den Häfen geschöpft wird.

Schöpflöffel, (Färber) ein kupferner, beynahe als ein abgestutzter Kegel gebildeter großer Löffel an einem hölzernen Stiele, womit die Farbenbrühe aus einem Kessel oder Gefäß in das andere geschöpft und übergetragen wird.

Schöpflöffel, (Glashütte) eine große Kelle, die neun Zolle lang, sechse breit, und drey bis viere tief ist. Sie hat einen eisernen Stiel mit einer Tille, der 5 Fuß lang ist. Mit dieser Kelle wird das Glas aus dem Schmelzhafen in den Arbeitshafen übergeschöpft.

Schöpfmühle, (Mühlenbau) ein Mühlwerk mit Schöpfrädern, das Wasser aus Teichen, Kanälen, Gräben u. s. w. zu schöpfen.

Schöpfproben, (Hüttenwerk) Proben, die von dem Abtreiben auf den Treibeöfen aus den lautern Werken der flüßigen Metalle ausgekellet und in feuchte Asche gegossen werden, um solche zu probiren. Auch gilt dieses von gesaigerten Werken.

Schöpfrad, (Uhrmacher) ein Stirnrad im Schlag- und Repetirwerk von 48 Zähnen, welches nicht allein das Getriebe des Anschlagerades (s. dieses) in Bewegung setzt, sondern auch durch den Schöpfer, (s. diesen) wenn ein Repetirwerk in der Uhr vorhanden, dieses letzte beweget, weil der Schöpfer auf der Welle des Schöpfrades angebracht, und sobald die Auslösung die Einfallsschnalle von dem Repetirwerk gehoben, der Schöpfer einen Zahn des Rechens ergreift, und die Uhr repetiren läßt.

Schöpfrad, (Wasserbau) ein Rad von fließendem Wasser getrieben, so durch angehängte Kasten oder Eimer eine Menge Wasser in die Höhe bringt und ausgießet. Die Erfindung dieser Räder ist alt. Man hat zweyerley Arten, wovon die eine im Zentro, oder durch das Mittel der Welle, das Wasser ausgießet, die andere aber durch aufgesetzte Kasten. Leupold hat zwölferley Arten beschrieben; da solche aber überhaupt das Wasser nicht gar zu hoch heben, auch eine starke Gewalt des Wassers erfordert wird, und die meisten vieles Wasser vergeblich ausschütten, ehe sie es recht ausgießen, so sind einige ganz unnütz, andere aber nutzen sehr wenig. (s. davon an seinem Ort)

Schöpfschaufel, eine tiefe Schaufel, Wasser damit aus- und einzuschöpfen. Auf den Flußschiffen hat man dergleichen an einem Stricke bevestigte Schaufeln, das Wasser damit über Boord zu werfen.

Schöpfwerk. Darunter werden alle diejenigen Instrumente verstanden, wodurch das Wasser aus einer geringen Tiefe ohne viele Kosten geschöpft werden kann. Dergleichen sind die Schöpf- und Schwungschaufel, die sogenannten Hebeschüsseln u. a. m. auch alle so genannte Eimerkünste (s. diese) da man durch Eimer entweder durch Seil und Kloben, oder durch Rad und Getriebe das Wasser, nachdem es von den Eimern geschöpft worden, in die Höhe hebet. (s. davon an seinem Ort)

Schoppe, ein Weinmaaß am Rhein, deren zwey eine Kanne machen. In Schwaben ist es der vierte Theil eines Schenkmaaßes.

Schoppen, Schuppen, Schöpfen, Schupfe, (Landwirthschaft) ein ziemlich weites Gebäude, darinn Wagen, Pflüge, Eggen, Wiesenschleppen, Eggeschlitten ꝛc. auch Brennholz, und andere Sachen trocken stehen können, und bald nur aus einem bloßen Dach und hintern Wand bestehen, bald aber auch ganz verschlossen sind. Die ersten, worinn die Wagen u. dgl. stehen, nennt man Wagenschoppen, die andern aber Holzschoppen; bey den Ziegelscheunen hat man Ziegelschoppen, darein die gestrichenen Ziegel gesetzt und darinn getrocknet werden.

Schore, (Schiffsbau) die ſtarke Stützen, die bey einem Schiffsbau das Schiff auf dem Strappel halten.

Schore, ſ. Pflugſcharren.

Schoren, Streben, (Waſſerbau) diejenigen Streben, die zur Abſteifung der Beſchalungen an den Uferbeveſtigungen vorgeſetzet werden. (ſ. Streben)

Schorfhobel, Schruffhobel, (Holzarbeiter) ein Hobel, mit welchem das Holz aus dem Groben behobelt, und die groben Späne abgenommen werden; er hat gewöhnlich ein Hobeleiſen von gerundeter Schneide, die etwas weit vor der Hobelbahn vorſteht, damit ſie in das Holz recht eingreifen kann.

Schorfig, Schorrig, (Waſſerbau) die Doſſirung eines Deiches oder Ufers, ſo etwas ausgeſpühlet, oder doch nicht ganz ſchlüchtig, rein und grün iſt.

Schörhaken, ſ. Schürhaken.

Schorlet, ſ. Schirl.

Schörlich, ſ. Schirl.

Schornſtein, ſ. Feuermauer.

Schornſteinfeger, ein Handwerker, welcher den Schornſtein feget und ihn vom Ruß reiniget.

Schornſteinkaſten, Dachkaſten, (Maurer) die vor dem Dache vorſpringende Mündung der Schornſteinröhren. Sie muß, weil ſie der Witterung ausgeſetzt iſt, mit dauerhaften Steinen gemauert werden. Man bringt dieſen Schornſteinkaſten itzt gerne hinten an, ſo daß er ganz und gar nicht auf der Straße ſichtbar iſt, und das der Zierde wegen. Gemeiniglich geht dieſer Kaſten oben zum Forſt heraus, und erweitert ſich etwas.

Schornſteinröhre, (Maurer) die Röhre, die durch den Schornſtein geht, und ſich von unten von dem Heerdmantel oben hinauf verjüngt, und als eine ſchmale Röhre zum Dach herauszeht. (ſ. Rauchfang und Mantel)

Schoß, Schuß, Berge und Erze, ſo herein geſchoſſen werden, als die Schöße klein ſchlagen, ſie zerſetzen u. ſ. w.

Schoß, Schößling, (Forſtweſen, Gärtner) ein junger Zweig an einem Baum. An den ſchwachen Obſtbäumen müſſen alle kleine Schößlinge, ſie mögen getragen haben oder nicht, abgeſchnitten werden. Die äußerſten Spitzen der Schoſſe, welche im Auguſt hervorkommen, ſind faſt niemals etwas nutze, und zu verwerfen; man kann ſie leicht erkennen, weil ſie von den übrigen an der Farbe unterſchieden ſind. Nebenſchoſſe, Waſſerſchoſſe, oder Waſſerreiſer, ſind diejenigen, welche nicht auf den Schnitt des vorigen Jahres, ſondern anderwärts hervortreiben, oder wenn ſie ja auf einen ſolchen Schnitt und auf einem guten Zweige hervorſchießen, ſo ſind ſie doch entweder dick und ſtark an dem Orte, wo ſie dünne ſeyn ſollten, oder ſtärker, als ihre Stammzweige, welches einerley iſt. Ihre platte Augen ſtehen weit von einander, und dieſe Aeſte ſind dem Baume nichts nutze, daher man ſie ohne ſorgfältige Beobachtung der Zeit gleich mit einem ſcharfen Meſſer abſchneiden muß. Es wäre dann, daß dergleichen Schoſſe eine ledige Stelle bekleiden, und keinen Schaden thun könnten.

Schoßbalg, (Landwirthſchaft) derjenige Theil an dem Halm des Roggens, Weizens, Dünkel oder Gerſte darinn die Aehre, ehe ſie hervorkomt, verborgen ſteckt. Bey der Weizenſchröpfe ſowohl, als bey dem Schröpfen des andern Getreides, muß man ſich in Acht nehmen, daß man mit der Sichel nicht zu tief komme, und dadurch an den Schoßbälgen Schaden verurſache.

Schoßbank, eine lange hölzerne mit einer Lehne verſehene Bank, auf welcher etliche Perſonen zugleich ſitzen können.

Schoßbühne, Fr. l' appentis, (Bergwerk) ein gezimmertes Schirmdach in der Grube über dem Füllort, damit, wenn etwas in den Schacht hinein geht, ſolches darauf falle, und der darunter ſtehende Anſchläger davon nicht getroffen werde.

Schoſſer, ſ. Brodſchieber.

Schoßfaß, (Böttcher, Brauer) ein Gefäß von etwa 100 Quart oder einer Tonne, welches in einer runden ausgemauerten Vertiefung vor dem Hahn des Bottigs ſteht, und in welches der Meiſch gezapft werden kann. Die gemauerte Vertiefung findet alsdenn nur ſtatt, wenn der Bottig auf dem bloßen gepflaſterten Fußboden ruhet. Denn wenn er auf einer Unterlage ſteht, iſt die Vertiefung nicht nothwendig.

Schoßgerinne, Schußgerinne, Fr. la Canal. 1) (Berg- und Mühlenwerk) eine von Brettern gemachte kurze Waſſerleitung, darinn das Waſſer aus dem Waſſergraben auf das Rad geht oder ſchießet. 2) Ein Waſſerbett bey Puchwerken, darinn das Puchwaſſer aus dem Puchtrog durch das Vorſetzblech geht. 3) Das kleingepuchte Erz, ſo aus dem Puchtrog mit dem Waſſer in das Gerinne geht. Fr. Mine bocardée, qui tombe dans la caiſſe du bocard.

Schoßkelle, der hinten an einem Reiſewagen, Poſtwagen, und einer Landkutſche befindliche leere Raum, Koffer und andere Sachen und Packete darinn zu verwahren.

Schoßrebe, (Weingärtner) eine junge Rebe am Weinſtock, welche aus dem alten Holze hervor wächſt, und das erſte Jahr gemeiniglich nur bloße Blätter ohne Früchte bringt.

Schoſtacken, Schuſtacken, eine polniſche und preußiſche Münze, am Werthe ſoviel als ſechs Kreuzer.

Schote, Fr. Ecoute, (Schifffahrt) eine Art Seile an den Ecken der Seegel, vermittelſt welcher man ſie ſo ſtellet, daß ſie den Wind faſſen. Die Schoten bekommen den Namen von dem Seegel, woran ſie ſich befinden, als die Marſchote, Bramſchote, Steuerſchote u. ſ. f. die Schoten und Halſen ſind bloß darinn unterſchieden, daß ſich jene am Hintertheile, dieſe aber am Vordertheile, befinden.

Schott, ſoviel als Karat, welches z. B. in Danzig gebräuchlich iſt.

Schott, (Waſſerbau) ſoviel als Thüren, ſo von zuſammengeſchlagenen Bohlen, Pfoſten, ſo in einem Spure niedergelaſſen und aufgewunden werden können.

Schotten, ſ. Schutzbrett.

Schott-

Schotterde, Schutterde, (Waſſerbau) herausgegrabene Erde, die aufs Ufer oder weiter überall geworfen wird.

Schottſtänder, (Waſſerbau) die Seitenſtänder, oder auch Mittelſtänder, worinn die Spuhr oder Nuthe gehauen, oder woran eine Klospe genagelt iſt, in welchen das Schott eingeſpundet iſt, und darinn auf und nieder läuft.

Schouver, eine kleine ſpaniſche Scheidemünze, ſo 2 Maravedis hält, und nach unſerm Gelde etwa 2¼ Pfennig beträgt. Der eigentliche Name dieſer Münze aber iſt Octavo.

Schoute, ſ. Schute.

Schraben, ſ. Bottigsbank.

Schraffiren, F. Hacher, (Zeichner und Kupferſtecher) mit der Feder, dem Stifte, dem Grabſtichel, oder der Nadel dichte parallele mit einander laufende Striche oder Linien ziehen, um dadurch die Schatten der Gegenſtände, welche ſie vorſtellen, anzuzeigen. Wenn dieſe Striche in gerader oder ſchiefer Queere über einander gehen und ſich kreuzen, ſo heißt es Gegenſchraffiren. (ſ. Kreuzſchraffirung) Man verwiſcht zuweilen die ſchraffirten Zeichnungen auch nicht. Aber weil ſie in dieſem letztern Falle leicht abfärben, welches den Zügen ihre Feinheit und Reinlichkeit benimt, ſo hilft man dieſem Uebel durch den Abdruck einer Gegenprobe ab. Dieſerwegen macht man die hintere Seite der Zeichnung und das Blatt Papier, auf welches der Abdruck kommen ſoll, feuchte, und läßt beydes durch die Druckerpreſſe gehen. Dieſe Feuchtigkeit macht den Röthel auf dem Papier veſte, worauf die erſte Zeichnung gemacht iſt, und das zweyte Blatt nimt das Ueberflüßige weg. (ſ. Gegenprobe)

Schraffirte Zeichnung, (Zeichner) eine Federzeichnung, die in ſo fern einem Kupferſtiche gleicht, daß die Lichter durch das Schraffiren ausgedruckt werden. Man legt nämlich jede Parthie ganz mit einfachen Parallelſtrichen, die den Halbſchatten andeuten, an, und druckt die Schatten durch eine einfache oder doppelte Kreuzſchraffirung aus. Jeder einzelne Vorfall muß den Künſtler belehren, ob er eine Parthie mit einer einfachen oder doppelten Kreuzſchraffirung ausdrucken muß.

Schraffirung, Fr. Hachure, (Kupferſtecher) die kreuzweiſe über einander gehende Züge der Feder oder des Grabſtichels ꝛc. wodurch man die auf Papier oder in Kupfer gezeichnete Figuren ſchattiret. Boſſe unterſcheidet in ſeiner Kunſt zu Radiren und zu Stechen zwo Arten der Schraffirungen: die einfache, welche nichts anders iſt, als die geraden oder krummen Züge der Nadeln oder des Grabſtichels; und die Kreuzſchraffirung, Fr. hachures croiſées, wenn dieſe Züge ſich durchſchneiden, und durch ihre Durchſchnitte Vierecke oder Rautenvierungen machen. Bey dieſen letztern ſpringt der Firniß im Beitzen leicht ab; allein man kann dieſen Mangel mit dem Grabſtichel erſetzen. Die Schraffirungen ins Gevierte ſind nur zur Vorſtellung des Steins oder Holzes gut.

Schrägemaaß, Fr. fouterelle, ſ. Schmiege.

Schrägemauer, Fr. Echiffre ou Parpain d' Echiffre, (Baukunſt) wird die von der Höhe herunter abhangende Mauer genannt, auf welcher die Stuffen einer Treppe liegen, worauf man die Treppenrangen von Stein, Holz oder Eiſen leget.

Schragen, ein ſächſiſches Holzmaaß zum Scheit- oder Klobenholz. Es ſind 3 Klafter, je 3 Ellen hoch und lang. Am Gewichte hat ein Schragen Büchenholz 80 bis 83 Zentner, und weiches 70 bis 72 Zentner.

Schragen, (Bäcker, Haushaltung) ein aus Latten zuſammengeſetztes Geſtelle, worauf der Backtrog zum Einſäuren des Mehls geſtellet wird. Dieſes Gerüſte beſteht aus zwey nach der Rundung des Troges ausgeſchweiften Stücken Pfoſten, welche an beyden Enden mit langen Stangen, wie es die Länge des Backtroges erfordert, zuſammen verbunden, und mit eben dergleichen hohen Füßen verſehen ſind.

Schragen. 1) So nennt man in einigen Gegenden oft den Sägebock, weil er aus kreuzweis geſtellten Hölzern beſteht. 2) Bey den Weißgerbern iſt es der aus horizontalen Latten und Kreuzfüßen zuſammengeſetzte Bock. 3) Bey den Zinngießern ein ſtarkes eichenes Kreuzholz, woraus die Drehlade beſteht.

Schräges Gewölbe, Fr. Voute biaiſe, (Baukunſt) Gewölber, deren Seitenmauern und Wiederlagen nicht von gleicher Länge, und nach dem rechten Winkel ſind, auch deren Schlußſteine am Kopfe ſchräge liegen.

Schragſtängel, (Weißgerber) die Latte oder Stange an dem Schlichtrahmen.

Schrägung, ſ. Abdachung.

Schrämen, verſchrämen, Fr. Creuſer un foſſe près du filon, (Bergwerk) einen ſchmalen Ort neben einem Gange treiben.

Schrämen. (Bergwerk) Wenn man mit dem Grubengezähe nicht fortkommen kann, ſondern bohren und ſchießen muß, ſo muß man, ehe man bohret, auf der einen Seite des Ganges, als im Hangenden oder veſten Geſtein, mit dem Bergeiſen etwas wegſchaffen, das bey dem Schießen der Schuß Loſung zum Heben hat.

Schrämhammer, Fr. Marteau à pointe, (Bergwerk) eine Art von Bergeiſen, auf einer Seite mit einer Spitze, auf der andern mit einer Bahn, ſo auf ſchneidigem Geſtein gebraucht wird, die Berge, ſo klüftig ſind, damit abzutrennen, und herein zu gewinnen.

Schramm, Fr. le foſſe près de filon, (Bergwerk) ein ſchmaler Ort oder eine Oeffnung in dem Geſteine neben dem Gange, ſo daß nur ein Mann durch kann, wird zu dem Ende geführet, daß, wenn geſchoſſen wird, der Schuß den Gang hinein werfen kann, oder auch bey reichen Anbrüchen, daß der Steiger dazu kommen, und das Erz gewinnen kann.

Schrammhauer, der Bergmann, welcher einen Schramm, d. i. ein ſchmales Ort, dadurch kaum ein Mann kommen kann, neben dem Gange treibet.

Schrammſpieß, (Bergwerk) ein langes zugeſpitztes Eiſen ohne Stiel, welches bis 2 Fuß lang und ¼ Zoll dick iſt.

ist. Es hat seinen Namen von dem Gebrauche, wozu es angewendet wird, erhalten, da es zu Zeiten in dem Gesteine, woran man arbeitet, lange Risse giebt, die man Schrammen nennet; oder es giebet auch sonst Gebrechc darinn. In diesen gebrauchet man diesen Spieß statt des Fimmels, wenn mit der Keilhaue nichts auszurichten ist. Es wird solches mit dem Fäustel oder dem Schrammhammer hereingetrieben.

Schrank, (Jäger) ein Zeichen, woran der Hirsch in der Fährte erkannt wird. (s. Stranken)

Schrank, Schrein, Kothe, (Tischler) ein großes, mittelmäßiges oder kleines, auf mancherley Art mit Fächern und Schubkasten versehenes Behältniß, worinn man nicht allein allerley kleine Mobilien, Schriften, Victualien ꝛc. sondern auch Kleider, Wäsche und andere Sachen verschließet und aufhebet, wovon sie auch allerley Beynamen erhalten: als Schreibeschrank, Kleiderschrank, Weißzeugschrank, Essenschrank ꝛc. Man hat auch, besonders in der Mark Brandenburg und den angränzenden Provinzen, die Gewohnheit, einen Schrank Spinde zu nennen. Sie sind entweder nur schlecht, oder auch von schönem Holze ganz, oder auch nur damit ausgelegt, gemacht. Sie werden auf viel und mancherley Art eingerichtet und verfertiget. (s. davon an seinem Ort)

Schranne, bedeutet einen eingeschlossenen Ort, oder auch einen Ort, der mit einem Geländer versehen ist, eine aus Gitterwerk bestehende Einfassung. Daher auch Brodschranne, die Brodbank, oder Brodscharren, die Fleischschranne anstatt Fleischbank oder Fleischscharren, u. s. w. In Bayern heißt auch der Getreidemarkt ein Schrann.

Schrape, s. Schraper.

Schrapeisen, s. Reißer.

Schraper, Schrape, ein krummes Eisen an einem hölzernen Stiele, welches auf den Schiffen gebrauchet wird, allerley Unreinigkeit abzukratzen. Nach ihrem unterschiedlichen Gebrauche sind sie größer oder kleiner, auch zwey- oder dreyfach an einem Stiele.

Schrapsalz, (Salzwerk) in Halle alle das Salz, welches beym letzten Werke in der Pfanne bleibt, oder von neugemachten Stücken auf die Soogbäume und Späne, oder auf den Heerd und auf die Erde fällt.

Schraube, Fr. Vis, (Kupferstecher) in der Presse die Welle von Eisen oder ein Cylinder, um welche in einer Spirallinie eine schiefe Fläche herum geht, welche man die Schraubengänge nennet, die Welle selbst aber die Spindel. Das Loch, durch welches die Spindel geht, ist ebenfalls mit Schraubengängen versehen, und wird die Schraubenmutter, oder schlechtweg Mutter genannt. Wenn die Spindel in der Mutter angedrehet wird, so ziehet solche stark an und presset. (s. Kupferdruckerpresse) Eine Spindel mit vier Gängen ist besser, als die nur drey Gänge hat.

Schraube, (Metall- und Holzarbeiter) ein Cylinder von mancherley Größe, nachdem er zu einem Gebrauch bestimmt ist, um welchen gleichsam eine schiefliegende Fläche herumgewunden ist, die man die Schraubengänge zu nennen pfleget. Wenn diese Gänge am Cylinder angebracht sind, so heißt solche die Schraube, der Cylinder aber Spindel. Sind sie aber in der hohlen Fläche eines ausgehöhlten Cylinders ausgeschnitten, so nennt man es die Schraubenmutter, oder auch schlechtweg die Mutter. Man hat bey einer Schraube fast beständig eine Schraubenmutter nöthig, und die Mutter wird entweder an einer stillstehenden Schraube herumbeweget, wie bey allen gemeinen Pressen und andern Schraubezeug, oder die Schraube wird innerhalb einer veststehenden Mutter beweget, dergleichen bey den großen Wein- Obst- Oel- und andern schweren Pressen geschieht. Ihrem Vermögen nach übertrifft die Schraube alle andere Rüstzeuge, nicht daß etwan mit gleicher Kraft und Zeit mehr damit, als mit jenen übrigen auszurichten wäre, sondern blos wegen ihres wenigen Raums, indem sie nur etliche Zoll in ihrem Umfange ausmachet, und doch damit mehr ausgerichtet werden kann, als durch ein anderes Rüstzeug, das viele Fuß groß ist. Die Ausrechnung gründet sich darauf, daß die Direktionslinie der Kraft mit dessen Grundlinie parallel geht, (Planum inclinatum) und eine Schraube ist nichts anders, als ein um eine Spindel gewundener und rundlicher Keil. Es verhält sich aber die Kraft zu dem Widerstande, den sie durch die Schraube überwinden soll, wie die Weite zweyer Gänge zu dem Umfange der Schraube. Man braucht die Schraube entweder etwas damit zu pressen und nieder zu drücken, oder auch eine Last dadurch in die Höhe zu ziehen. Wenn man z. B. in der Baukunst ein etwas gesunkenes Gebäude in die Höhe bringen, und neue Schwellen darunter legen oder selbiges untermauren will. Keine Presse kann ohne Schraube gebraucht werden, sondern diese ist der Hauptheil derselben.

Schraube, Wasserschraube, Schnecke, Fr. Vis archimedis, (Wasserbau) eine schrägliegende Welle mit Schraubengängen von dünnen Brettern herumgeführet, worinn beym Umdrehen das Wasser in die Höhe steigt.

Schraubenblech, (Goldarbeiter) ein Eisenblech mit eingeschnittenen Schraubengewinden, worinn der Golddraht zu einer Schraube gedrehet wird. Ein anderes dergleichen Schraubenblech brauchen die Silberarbeiter, um darinn silberne Schrauben auszudrehen. Es ist eine durchlöcherte stählerne Platte mit etwa einem Dutzend Gewindelöchern von allerley Größe. Drey Löcher bekommen einen kegelförmigen Gewindezapfen, dessen Gewinde in das Blech passet. Jedes Loch hat seine eingeschnittene Gewinde. Will man nun eine Schraube von Silber haben, so klemmet man einen Silberstift in einen Handschraubstock ein, drehet den Stift in dem Gewindeloch hin und her, so schneidet sich das Gewinde zu einer Schraube ein. Drehet man den vom stählernen Gewindezapfen, der zu dieser Schraube schicklich ist, mit seinem Gewinde in einer engern Röhre von Silberblech eben sowohl hin und her, so wird darinn die Schraubenmutter zu der Schraube eingeschnitten.

Schraubenbohrer, (Büchſenmacher) ein ſpitzer, ſtarker mit Schraubengängen verſehener Bohrer, womit das Loch zur Schwanzſchraube vorgebohret wird.

Schraubenbrett, (Kartenmacher) ein Brett, zwey gute Zolle dick und 12 bis 13 Zoll ins Gevierte groß. Es hat unterwärts zwey ſtarke Zapfen, welche in Zapfenlöcher in dem Werktiſche, worauf die Karten beſchnitten werden, hinein gehen, und gegen einander über ſehr veſte durch die Ecken angemacht werden. Das Brett, welches ſolchergeſtalt gerade aufrecht auf dem Tiſche gerichtet iſt, dienet dazu, daß wenn man auf ſeiner äußern Fläche eine Karte mit dem Rande leget, die Schere die Karten auf das genaueſte nach der Länge und Breite ſchneidet, die ſie haben müſſen. Es müſſen alſo die Schneiden der großen Schere, womit die Karten beſchnitten werden, recht gerade gegen die eine Fläche des Schraubebretts ſeyn, damit die Karten an dem einen Ende nicht breiter ſeyn, als an dem andern. Auch muß nothwendig zwiſchen der Linie der zwey Schneiden der großen Schere und der Oberfläche des Schraubebretts eine eben ſo lange Entfernung ſeyn, als die Karten lang ſeyn ſollen. Die kleine Schere aber, wenn mit ſolcher geſchnitten wird, muß viel näher am Schraubebrett ſeyn, weil ſie die Karten in der Breite durchſchneidet.

Schrauben des Zimmermanns, ſtarke Schrauben, ſo beym Verſchwellen eines Hauſes gebraucht werden, um mit denſelben das Gebäude in die Höhe zu ſchrauben. Eine ſtarke Schraube, die 6 Zoll dick, deren Schraubenmutter 10 Zoll breit und 8 Zoll hoch in 6 Fuß langen Riegeln eingeſchnitten iſt, wodurch die Schraubenſpindeln gehen. Unter jedem Riegel des Hauſes unmittelbar über der Schwelle werden zwey dergleichen Schrauben geſtellet, und ſie ſtehen ſenkrecht auf einer ſtarken Bohle, die die Sohle heißt. Jeder Kopf der beyden Schraubenſpindeln hat in der Mitte ein Loch, und in jedes Loch wird ein ſtarker Bolzen, der wie der Kantring (ſ. dieſen) mit einem großen Ringe vereiniget iſt, geſteckt. In dieſen Ring wird ein Hebebaum geſteckt, mit welchem einige Arbeiter die Spindeln ſo lange umdrehen, bis ſie ſich nicht mehr bewegen laſſen. Die bewegten Spindeln heben die Muttern, und dieſe vermittelſt des Riegels das Gebäude.

Schraubendocke, (Drechsler) an einer Drehbank die Docke, womit Schrauben gedrehet werden.

Schraubendreher, (Orgelbauer) ein Werkzeug ganz von Eiſen mit allem Fleiß geſchmidet, 14 Zoll lang, 6 Linien ins Gevierte ſtark, gegen die Mitte mit niedergeſchlagenen Kanten. Vorne iſt ein Haken; am andern Ende gehen zwey kurze, parallele, ſenkrecht ſtehende Griffe, welche rund ſind, haben 6 Linien im Durchmeſſer, 14 Linien in der Länge, und ſtehen 6 Linien von einander. Der Künſtler braucht dies Werkzeug, um ſeine Schrauben zu drehen.

Schraubeneiſen, (Drechsler) Werkzeuge, womit die Schrauben und Schraubenmuttern auf der Drehbank geſchnitten werden. Zur **Vaterſchraube**, oder der eigentlichen Schraube beſteht dieſes Eiſen aus einem Meißel, ſo ſtatt der Schneide 5 bis 7 ſchräge abgeſchärfte Zähne hat. Der Zapfen, auf welchem das Gewinde zu einer Schraubenſpindel ausgeſchnitten werden ſoll, muß vorher auf der Drehbank gehörig abgedrehet werden, eben ſo, als wenn man ihn mit dem Schraubenzeuge (ſ. dieſes) ſchneiden wollte. An dieſen abgerundeten Zapfen, den man an der Drehbank beveſtiget hat, ſetzt man nun die Zähne des Eiſens an, läßt das Ganze auf der Drehbank umlaufen, und ſchneidet zugleich die Schraubengänge ein. Zu dieſem Eiſen der Vaterſchraube gehöret jederzeit ein Eiſen zur Mutterſchraube. Dieſes hat nicht auf der Schneide, ſondern ſeitwärts, ſchief abgeſchärfte Zähne, damit man hiemit in die Aushöhlung zur Mutterſchraube hinein greifen kann. Die Zähne des Mutterſchraubeneiſens müſſen genau zwiſchen die Zähne des Vaterſchraubeneiſens paſſen, wenn man beyde gegen einander hält. Die Aushöhlung zur Mutterſchraube muß erſt vorläufig nach der Stärke der Vaterſchraube ausgebohret werden. In dieſe Aushöhlung hält nun der Drechsler die Zähne des Mutterſchraubeiſens, und ſchneidet, indem die Sache auf der Drehbank umläuft, die Schraubengänge ein.

Schraubeneiſen, (Metallarbeiter) Dreheiſen, womit die Schrauben auf der Drehbank geſchnitten werden. Ein ſolches Eiſen hat drey bis vier Zacken, die bey dem Schneiden nur ein Gewinde einſchneiden, weil ihre Einſchnitte in einander fallen. Die Vielheit der Zacken verſchafft den Vortheil, daß der Schraubengang deſto eher und deſto ſauberer ausgeſchnitten wird.

Schrauben, große eiſerne, nebſt ihren Muttern zu machen. Die meiſten großen Schraubengewinde wurden ehedem gefeilet. Allein dieſes geht ſehr langſam. Um alſo dieſe Arbeit ſich zu erleichtern und zu fördern, ſo feilet man zwar erſtlich in die geſchmidete und glatte Schraubenſpindel etliche Gänge ungefähr 3 bis 6, und machet alsdenn aus zwey Stücken Eiſen eine Mutter, entweder durch Einlöthung einer Schnecke, oder durch das Ausſchweißen zweyer oder dreyer Eiſen. Man macht auch ein Lager zum Zahn oder Geißfuß hinein, deren zwey vorhanden ſeyn müſſen, einer zum Vorſchneiden, und der andere zum Nachſchneiden. Die Zähne müſſen ſtark, hart und wohl geſchliffen ſeyn, und ſolche werden mit einem Keil oder Schraube in dem Lager geſtellet. Faſſet man dieſe beyde Platten mit den Zähnen nebſt zwey Hebeln oder eiſernen Stangen durch ſtarke eiſerne Ringe veſt zuſammen, ſo kann man vermittelſt des Hebels die größte Gewalt brauchen, und die ganze Schraubenſpindel in Gewinde oder Schraubengänge einſchneiden und verwandeln. Man muß ſich aber wohl in Acht nehmen, daß der Zahn oder der Geißfuß weder zu flach noch zu ſchräge, noch viel weniger auf einmal zu viel faſſe, ſonſt giebt es Ungleichheiten.

Schraubenfutter, (Drechsler) an einer Drehbank eine hohle Büchſe, welche an die Spindel beveſtiget wird, kleine Sachen, welche gedrehet werden ſollen, darein zu ſpannen.

Schraubengerinne, (Müller) ein Gerinne bey Pauſtermühlen, ſo beweglich iſt, in dem rechten Gerinne ſteht,

ſich wie das Panſterrad erheben und erniedrigen läßt, und mit Schrauben hinauf und hinab geſchraubet werden kann. In dieſem Schraubengerinne, unmittelbar vor dem Panſterrade, iſt denn das Gefälle (ſ. dieſes) angebracht.

Schraubenknecht, ſ. Schraubenzwinger.

Schraubenkolben, kleine Schraubſtöcke der Kupferſchmide.

Schraubenkunſt, wenn zu dem Zwiſchengeſchirr eines mechaniſchen Triebwerks Schrauben gebraucht werden: es ſey nun die Schraube ohne Ende, oder eine gewöhnliche rückgängige Schraube.

Schraubenkünſte mit rückgängigen Schrauben. (Waſſerbau) Ein Pumpenwerk mit einer ſolchen Schraube, die nicht immer auf einer Seite fortläuft, wie die Schraube ohne Ende, ſondern einmal vor- das anderemal rückwärts läuft. An einer Welle eines Waſſerrades ſind zwey Kammräder in einiger Entfernung von einander angebracht, wovon jedes inwendig auf ihrem Umfange etwa um die Hälfte Zähne oder Kämme hat, doch ſo, daß beyde nicht auf einer gleichen Stelle ſolche haben, ſondern wenn die Zähne des einen Rades oben ſind, die Zähne des andern unten ſeyn müſſen. Dieſe beyden Räder ſetzen ein ſenkrecht ſtehendes Getriebe, ſo zwiſchen ihnen auf einer Welle ſteckt, in Bewegung, und zwar ſo, daß wenn die Zähne des einen Rades ſolches hin bewegen, die Zähne des andern Rades nach einer entgegengeſetzten Seite ſich bewegen, und alſo durch den beſtändigen Kreislauf der Räder das Getriebe bald vor- bald hinter ſich treiben, und zugleich auch die beyden Schrauben, ſo an der Welle des Getriebes veſte ſind, beweget werden. Beyder Schrauben Gewinde gehen eines rechts und das andere links, welche beyde auf einer Seite in zwo Stangen als in eine Mutter faſſen, und dadurch bey dem Umdrehen der Schraubengänge die eine Stange auf und die andere abſteiget, und zugleich die Kolbenſtangen in den Pumpenröhren heben. (ſ. Leupolds Schaupl. der Waſſerkunſt Tab. XXXIX. Fig II.)

Schraubenlinie, eine um einen runden Stock in gewiſſer gleichen Weite umlaufenden Linie, nach welcher man die verſchiedenen Schrauben zu machen pfleget.

Schraubenmuttern zu ſehr groſſen Schrauben zu ſchneiden. Man machet zu dieſem Endzwecke aus vier Balken ein Gerüſte, ſo nach Art der Größe der Schraube ſtark ſeyn muß. Man machet durch zwey gegen über ſtehende Balken Löcher, daß durch das Loch des einen Balken die Schraubenſpindel, und durch das des andern eine glatte Spindel, die nicht dicker als die Schraubenſpindel ohne die Gänge iſt. Beyde Spindeln werden ſo beveſtiget, daß ſie nicht zurück weichen, noch ſich in den Löchern umdrehen. Alsdenn nimt man ein Stück Holz, oder ſetzt es aus zwey Stücken zuſammen, wodurch man ein Loch macht, daß die Schraubenſpindel durch kann. Beyde Stücke vereiniget man durch Zapfen oder Döbeln. Alsdenn ſchneidet man etliche Stücken von hartem Holze, ſo ſich genau zwiſchen die Schraubengänge ſchicken, und nagelt oder zapfet ſolche in die beyden oben gedachten Stücke, wodurch die Schraubenſpindel geht, ſo bekomt man eine Mutter, darinn die Spindel kann auf- und abgeſchraubet werden. Alsdenn nimt man die neue Mutter, und macht dadurch ein Loch, daß die oben gedachte glatte Spindel genau darinn Platz hat. Die neue Mutter faſſet man mit zwey Hölzern dergeſtalt ein, daß ſie nicht von einander weichen können. Die beyden Stücke der Mutter mit den nur gedachten Hölzern faſſet man mit zwey ſtarken eiſernen Ringen, und ſtecket ſolches an beyde Spindeln. An die eine Spindel bringt man den eiſernen ſcharfen Zahn. Wenn nun beyde oben gedachte Hölzer mit den beyden Muttern umgedrehet werden, ſo wird vermittelſt der alten Mutter die neue Mutterſchraube ſich an dem Zahn ſchneiden, und genau das Gewinde der Spindel erhalten.

Schraubenregiſter, ſ. Form der Drehbank.

Schraubenreif, (Böttcher) ein eiſerner Reif, welcher mit Schrauben an einem Faſſe beveſtiget wird, wenn die gewöhnlichen Reife geſprungen ſind.

Schraubenſatz, (Mechanik) ein nützliches Hebezeug, ſo aus zwey Schraubenſpindeln beſteht, die gleiche Gänge haben, und deren beyde Mutter neben einander in eine ſtarke Bohle oder Pfoſte eingeſchnitten ſind, darunter ſich noch eine andere Schwelle befindet. Man nennt ſolches auch ein Hebegeſchirre, es dienet zu Erhebung eines ganzen Gebäudes, einer Glocke aus ihrem Stuhl, um den letztern zu verbeſſern ꝛc. (ſ. auch Schraubenwinde)

Schraubenſchlüſſel, (Eiſenmetall) ein Eiſen an beyden Enden mit einem vierkantigen Ringe verſehen, welche auf die Schraubenmuttern paſſen, und mit welchen ſolche bey den Schrauben angezogen werden.

Schraubenſchnecken, Pfriemenſchnecken, Nadelſens, Pfriemenhörner, gewundene einſchälige Conchylien mit ſichtlichen Windungen, ſehr langen Spitzen und ſchmalen dünnen Leibern. Es giebt ihrer verſchiedener Arten, gezackte und glatte, auch von verſchiedenen Farben.

Schraubenſchnur, (Bortenwürker) ſchmale halbſeidene Bänder, womit die Frauensmützen gebunden werden.

Schraubenſtähler. (Horndrechsler) So heißen die Schraubeneiſen dieſes Profeſſioniſten, womit er die Schrauben und Muttern zu den Pfeifenröhren ſchneidet. Sie ſind von der nämlichen Beſchaffenheit, als die Schraubeneiſen, nur kleiner: denn die Mutterſchraube iſt am einen, die Vaterſchraube aber am andern Ende des Eiſens. (ſ. Schraubeneiſen)

Schraubenſtein, eine Art Verſteinerung, welche wie eine Schraube ausſieht, nur daß jeder Gang einen für ſich beſtehenden Zirkel ausmachet. Man hält ſie für Ueberbleibſel der Walzenſteine und Sternſäulenſteine.

Schraubenſtöckchen, Fr. Etau, (Kupferſtecher) eine Zange, womit die Kupferplatten gehalten werden, wenn dieſelbe über die Kolenpfanne geleget wird, um den Firniß zu trocknen, damit ſie ſich nicht die Hände verbrennen. Man ſetzt 1, 2, bisweilen auch mehrere, wenn die Platte groß iſt, dergleichen Schraubenſtöcke auf dem Rande an den Oertern an, wo keine Arbeit hinkommen ſoll. Sie

beſtehen

bestehen aus zwey Backen, die mit einer Schraube zusammengeschrauber werden.

Schraubenwinde, (Böttcher) ein vierkantiges Gestell gleich einem Rahm von Latten. In diesem Rahm ist entweder eine kleine Winde mit einem Griff, oder dagegen ein Queerriegel, der sich hin und wieder verschieben läßt. Eine Schraubenspindel verschiebet diesen Riegel nach Belieben. Denn sie ist zwar in einem andern Queerriegel bevestiget, aber doch so, daß sie sich umdrehen läßt. Sie greift in den ersten Riegel ein, und durchbohret nur denselben. Zu dieser Winde gehöret noch ein starkes Seil, das mit seinen beyden Enden an die beyden Queerriegel angeknüpft ist. Die Fässer und Tonnen werden an ihren engern Enden oder an den Boden mit dieser Winde zusammengepresset, wenn man sie nämlich bindet. Das Seil wird um das Faß an dem einen Bodenende gelegt, indem man entweder die Winde umdrehet, so daß sich das Seil um dieselbe wickelt; oder dagegen die Schraubenspindel dergestalt umdrehet, daß der vorderste Riegel hinauf geht, und solchergestalt das um das Faß gelegte Seil solches zusammenpreßt. So wie man auf dem einen Ende verfahren hat, so verfährt man auch auf dem andern, nachdem man, sobald das Faß an einem Ende zusammengepreßt ist, einen Reif darum leget, daß es sich nicht wieder auseinander begiebt.

Schraubenzange. (Gold- und Silberarbeiter) Dieses ist nichts anders, als ein kleiner Handschraubstock, der mit der Hand gehalten wird, und worinn Kleinigkeiten eingespannt und abgefeilet werden.

Schraubenzeug, Kettenzeug, (Brunnenmacher) ein Werkzeug, womit das beschädigte Ventil aus der Brunnenröhre gezogen wird. Eine lange zusammengesetzte Stange hat an zwey Stellen ein Gelenk, damit man dasselbe besser behandeln und auch zusammenlegen kann; vorne hat es am äußersten Ende einen Haken, welcher in den Biegel des Ventils eingreift, wenn es herausgezogen wird. An dem entgegengesetzten Ende des Hakenendes hat die Stange ein Schraubengewinde, so sich in einer eisernen Mutter mit einem Schlüssel umdrehen läßt. Wenn man das Ventil ausziehen will, legt man auf die Mündung der Röhre ein Brett oder eine Scheibe, so in der Mitte ein Loch hat. Dadurch wird die Stange des Schraubenzeuges gesteckt, und sobald der Haken in den Biegel des Ventils eingreift, so wird das Ganze durch den Schraubenschlüssel bewegt, und das Schraubenzeug zieht das Ventil aus der Röhre.

Schraubenzeug, s. Schneidezeug.

Schraubenzieher, (Metallarbeiter) ein Eisen, das am Ende eine dünne stumpfe Schneide hat, so man in den Einschnitt einer Holzschraube setzt, und damit solche ausdrehet und ausziehet.

Schrauben zu drehen. (Mechanikus) Messingene oder silberne Schrauben drehet er auf der Drehbank, der er solche Einrichtung gegeben hat, daß auch ein Ungeübter eine Schraube drehen kann. Einige bedienen sich zu dieser Einrichtung eines sogenannten Lineals, andere aber einer Patrone mit einem Register. (s. Patrone der Drehbank) Werden die Schrauben mit einem Lineal geschnitten, so werden in die Spindel enge und weite Schraubengänge von aller Art hinter einander eingeschnitten. Bey der Verfertigung einer Schraube wird einer dieser Schraubengänge, der dazu am schicklichsten ist, gewählet, und das Lineal dergestalt auf die Docke der Drehbank gesetzt, daß die Schärfe desselben, die nach der Gestalt der Spindel ausgeschnitten ist, in den ersten Umgang des gewählten Schraubenganges greift. Das Ende des Lineals liegt neben dem Futter der Drehbank, worauf das Messing steckt, welches man in eine Schraube verwandelt, und auf dieses Ende wird das Schraubeneisen gelegt, womit man die Schraube schneidet. Tritt der Künstler den Fußtritt der Drehbank nieder, und bewegt hierdurch die Spindel, so zieht der Schraubengang auf der Spindel, in welche die Schärfe des Lineals greift, das Lineal von der rechten nach der linken Hand, und läßt er mit dem Fuße zurück, so geht das Lineal zurück. Das Eisen liegt unbeweglich auf dem Lineal, es wird also mit demselben verschoben, und schneidet nach Maaßgabe des Schraubenganges auf der Spindel in das Messing ein. Das Dreheisen oder das Schraubeneisen, womit die Schraube geschnitten wird, muß dergleichen Zacken haben, daß sie genau in den Schraubengang der zu schneidenden Schraube auf der Spindel passe, in welche man die Schärfe des Lineals gesetzt hat. Soll ein Zapfen in eine Schraube verwandelt werden, so liegt das Schraubeisen neben dem Zapfen auf dem Ende des Lineals, will man aber die Mutter in einem gebohrten Loche dazu einschneiden, so liegt das Muttereisen auf dem Arm des Lineals. Will nun aber der Künstler mit einer Patron (s. diese der Drehbank) eine Schraube schneiden, so richtet er die Drehbank mit der Patrone ein, zieht den eingesteckten Keil aus, und giebt hierdurch der Spindel Freyheit, sich bey der Bewegung der Drehbank von der Rechten nach der Linken, und so umgekehrt, zu verschieben. Gegen diejenige Patron, nach welcher er eine Schraube schneiden will, preßt er ihr Register mit einem Keil, und das Schraubeneisen hält er beym Drehen unbeweglich auf der Vorlage. Die Spindel verschiebt sich nach Maaßgabe ihres Registers, zugleich aber auch das Messing an der Spindel, welches man in eine Schraube oder Schraubenmutter verwandeln will. Alles übrige bleibt wie bey der vorigen Art. Eine solche Einrichtung verursachet, daß der Künstler in den Stand gesetzt wird, mit der größten Geschwindigkeit ein Stück Messing ohne weitere Vorbereitung in eine Schraube zu verwandeln. Geübte Mechanici besitzen aber auch die Fertigkeit, die Schraube ohne eine solche Einrichtung bloß mit dem Eisen zu drehen. Sie müssen aber bey dem ersten Einschnitt die Drehbank ganz langsam bewegen, und wenn sie mit dem Fuße niederdrücken, das Schraubeneisen auf der Vorlage von der Rechten nach der Linken, wenn sie aber nachlassen, von der Linken nach der Rechten verschieben. Ist der erste Einschnitt genau ausgedrehet, so leitet er schon das Dreheisen von selbst.

Schraubenzug, Fr. la mouffle, eine Maschiene, so aus mehr als einem Kloben zusammengesetzt wird, schwere Lasten damit zu heben. Die Alten gaben ihr den Namen nach der Anzahl der Kloben, woraus sie zusammengesetzt wurde, einfacher, doppelter, dreyfacher Schraubenzug u. s. w.

Schraubenzwinge, (Holzarbeiter) ein Werkzeug von zwey rechtwinklichten Armen, wo durch das Ende des einen Arms eine Schraubenspindel geht, die bis auf das Ende des andern Arms kann geschraubet werden. Mit diesen Zwingen werden geleimte Stücken zusammengepreßt, und der Leim muß darinn erkalten und trocken werden. Auch bey dem Biegen verschiedener Stücke Arbeit werden diese Schraubenzwingen gebraucht: indem zwischen die Schraubenspindel und zwischen den andern Arm der Zwinge die Sache geleget, und alsdenn die Schraube aufgeschraubet wird. Der Stuhlmacher hat noch eine andere Art Schraubenzwingen, die er an zwey von einander entfernte Hölzer ansetzen kann. Ein kurzer Arm ist an einem langen Schenkel oben rechtwinklicht angesetzt, und in dem kurzen steckt eine hölzerne Schraube. Unten hat der Schenkel mit dem kurzen Arm parallel einen Absatz oder Fuß. Zwischen diesen und dem Arm werden die verlangten Hölzer eingespannet. Da nun diese weiter oder näher von einander abstehen können, so läßt sich der Fuß an dem Schenkel hinauf und hinab bewegen und stellen. Er ist nämlich mit einem Niedt an einem Haken beweglich bevestiget, und dieser Haken läßt sich in einen oder den andern Zahn, der auf der andern Seite angebrachten Verzahnung legen. Damit sich aber der Fuß beym Gebrauche nicht verschiebe, so hat er einen Zapfen, der in eine Muthe des Schenkels fällt, doch ohne darinn bevestiget zu seyn.

Schraubenzwinger, (Markscheider) ein Werkzeug, womit bey dem Zeichnen der groben Gebäude das Papier auf dem Zeichentische bevestiget und vest gehalten wird. Es besteht aus drey kleinen nach zwey geraden Winkeln zusammengesetzten messingenen Blechen, wovon die beyden gegen über stehenden nur so weit von einander stehen, als die Dicke des Zeichentisches ist. Durch das eine dieser Bleche geht eine Schraube. Man schiebt eine solche Zwinge mit der offenen Seite an eine Ecke des Tisches, und zwar so, daß sie das darauf gelegte Papier ergreifet, und schraubet alsdenn die Schraube zu, so bleibt das Papier unverrückt liegen, daß man darauf zeichnen kann. Denn es werden dergleichen Schraubenzwingen vier bis sechse gebrauchet, nämlich an den vier Ecken, und in der Mitte des Tisches.

Schraube ohne Ende, eine Schraube, deren Gänge oder Gewinde in ein Stirnrad eingreifen. Sie wird deswegen also genannt, weil ihre wenige Gewinde, die sie hat, sich niemals auswinden lassen, sondern immer in das Stirnrad eingreifen, so daß, wenn die Schraube einmal herum ist, sie immer von unten wieder eingreift, daher ohne Aufhören die Bewegung fortgeht. Wenn also ein Schraubengewinde um eine Welle oder Cylinder dreymal umläuft, und solches Gewinde greift in die Zähne eines Rades, so müssen die Zähne desselben nach der Schiefe des Gewindes als ein Stück einer Mutter eingeschnitten seyn. Wenn nun die Schraube ohne Ende durch eine angebrachte Kurbel umgedrehet wird, so windet sich bey jedem Umgang der Welle ein Zahn an dem Rade aus, obschon drey Gewinde in den Zähnen liegen, und also auch drey Zähne auf einmal gefasset werden. An dem Stirnrade kann sich eine Welle befinden, um die sich ein Strick mit der Last wickelt, weil diese jedesmal mit dem Rade zugleich einen Umlauf hat. Die Bewegung, so durch diese Schraube gemacht wird, ist gar langsam. Denn weil bey dem Umlauf der Schraube, wie bereits angeführet worden, sich nur ein Zahn von dem Stirnrade auswindet, so muß die Schraube ohne Ende so vielmal durch die Kurbel herum gedrehet werden, als das Rad Zähne hat, ehe das Rad einmal herum komt, da alsdenn soviel von dem Stricke aufgewickelt worden, als die Peripherie der Radeswelle, nach einer geraden Linie gerechnet, austrägt. Im übrigen wird die Kraft durch dergleichen Schraube dergestalt vermögend, einen Widerstand zu überwinden, daß man dessengleichen nicht haben kann. Daher läßt sich die Schraube ohne Ende hauptsächlich in zwey Fällen gebrauchen: 1) wenn ein großer Widerstand zu überwinden ist, und 2) wenn man eine Bewegung lange aufhalten will.

Schraube ohne Ende am Pumpenwerk. (Wasserbau) Eine Schraube ohne Ende, die horizontal liegt, greift in ein Getriebe oder Rad, so an seiner Welle ein Stirnrad hat, welches von zwey Seiten ein Getriebe umtreibt, wovon jedes auf der Stange eines krummen Zapfen steckt, und folglich diese auch mit herum drehet. Die krummen Zapfen aber setzen jeder einen beweglichen horizontalen Arm in Bewegung, welche wieder einen andern Arm vermittelst ihrer Gelenke in Bewegung setzen, wodurch die Kolbenstangen der Pumpenröhren in Bewegung gebracht werden, die das Wasser in die Höhe ziehen. (s. Leupolds Schauplatz der Wasserkünste II. Theil Tab. XXXVIII Fig. I.)

Schraube ohne Ende am Pumpenwerk mit Schwungrad und doppelter Kurbel. Auf einer Welle ist eine Schraube ohne Ende angebracht, und auf dem Ende der Welle ein Schwungrad, beydes wird durch eine Kurbel umgedrehet. Die Schraube ohne Ende greift in ein Rad, das auf einer andern Welle angebracht ist, und an der Welle dieses Rades sind zwey krumme Zapfen angebracht, die in einem gedoppelten Gestelle, so zwischen den Pumpenröhren errichtet ist, ihre Bewegung machen, wenn die Welle des Rades umgetrieben wird. Beyde krumme Zapfen bewegen durch ihre Stangen, die auf ihnen stecken, eine Waage, wovon die Achse in dem Mittelständer des Gestelles ist, die an ihren beyden Enden eine Kolbenstange regieret. Eben diese Waage beweget durch zwey andere senkrechte Stangen weiter unten eine andere Waage, die gleichfalls zwey Kolbenstangen an ihren beyden Enden führet. Auf solche Art können dergleichen Sätze immer mehr heruntergeführet werden, wodurch das Wasser

aus

aus der Tiefe durch jede Waage und ihre Kolbenſtangen immer höher und höher auf einer Röhre zur andern gehoben werden kann. Dieſe Einrichtung iſt ſehr gut, wenn alles ſo eingerichtet wird, daß die Reibung ſo viel wie möglich vermieden werde. (ſ. Leupolds Schauplatz der Waſſerkünſte Tab. XXXVIII. Fig. II.)

Schraube ohne Ende zu berechnen, (Mechanik) z. B. die Dicke oder der Durchmeſſer derſelben ſey 6 Zoll, hieraus ſuchet man die Peripherie. Dieſes geſchieht alſo: Ein Zirkel, deſſen Durchmeſſer 7 Zolle hält, hat im Umfange 22 Zoll, was giebt nun ein Zirkel oder Cylinder für einen Umfang, deſſen Durchmeſſer nur 6 Zoll iſt? ſteht alſo: 7:22=6: Fac. 18⅞ Zoll. Ferner meſſet die Weite des Schraubenganges, die auf dem Maaßſtabe drey Zoll betragen wird, wie ſich nun die Weite des Schraubenganges, nämlich drey Zoll, verhält gegen die Peripherie der Schraube von 18⅞ Zoll, alſo verhält ſich auch die Kraft der Schraube gegen das Vermögen, daß wenn die Kraft nicht weiter vom Mittelpunkt entfernet wäre, als 3 Zoll, oder als der Radius, ſo würde dennoch durch ſolche 1 Pfund mit 6 Pfund im Gleichgewichte ſtehen, wenn nämlich um die äußerſte Peripherie des Rades eine Schnur gehangen würde. Das Vermögen der Schraube kann auf unterſchiedene Art vermehret werden, als durch die Kurbel, denn um ſo viel länger der Radius der Kurbel iſt, als der Radius der Schraube ohne Ende, um ſo viel wird die Kraft vermehret. Wenn z. B. der äußere Schwengel des krummen Zapfens 12 Zoll lang iſt, und der Radius der Schraube 3 Zoll. Da nun jenes viermal mehr iſt, alſo wird die Kraft der Schraube, ſo zwar ſechsfach war, viermal ſtärker, nämlich 24 u. ſ. w.

Schraubborn, eine Art einfacher gewundener Schnecken, von länglichter einem Bohrer ähnlicher Geſtalt, mit einer flachen Grundfläche und einer kleinen runden Oeffnung.

Schraubmühle, (Waſſerbau) eine Schöpfmühle, worinn ſtatt des Schöpfrades eine Waſſerſchraube befindlich iſt. (ſ. Schraube, (Waſſerbau).

Schraubſtock, (Metallarbeiter) ein allen dergleichen Arbeitern unentbehrliches Werkzeug, mit welchem ſie bey dem Feilen und Bearbeiten ihrer gemachten Sachen ſolche veſt halten. Es beſteht aus zwey ſtarken eiſernen Hälſten, die vorne gekrümmt und breit ſind. Ihre Dicke beträgt bey ſtarken 2 Zoll, ihre Breite ¼ Fuß, und ihre Länge 1 bis 2 Fuß, jedoch verändert ſich dieſes Verhältniß nach ihrer Größe. Beyde Hälſten werden durch ein Niedt in zwey ſtarken eiſernen Blechen, den Backen, zuſammen gehalten, und zugleich geben dieſe Backen der einen beweglichen Hälfte eine gleichförmige Richtung. Bey den deutſchen Schraubſtöcken iſt in der beweglichen Hälfte eine ſtarke Spindel mit Schraubengängen beveſtiget, die die andere Hälfte bloß durchbohret. Auf ihrer Spitze ſteckt eine ſechskantige Hülſe oder Schraubenmutter, die man mit einem Schlüſſel umdrehet, und hierdurch beyde Kneipen an einander preßt, oder von einander entfernet. Der Schlüſſel hat einen ſechskantigen Ring, der auf die Hülſe paßt, ſtatt deſſen ſteckt bey andern Schraubſtöcken in einem Loche an der Spitze der Hülſe ein beweglicher runder Stab, dem man an beyden Enden ſtarke Knöpfe giebt, um durch den Schwung die Kraft zu vermehren. Nach den Geſetzen der Mechanik wirkt der Schraubſtock um ſo viel ſtärker, je enger die Schraubengänge ſind, und je länger der Schlüſſel iſt. Dem unerachtet pflegen die Eiſenarbeiter den Schlüſſel nur halb ſo lang zu machen, als eine Hälfte des Schraubſtocks, weil bey einem langen Schlüſſel ein Anfänger das Eiſen leicht zermalmen kann, das er einſpannet. Die franzöſiſchen Schraubſtöcke haben alle genannten Theile, aber die Schraube iſt anders angebracht. Denn bey den deutſchen Schraubſtöcken liegt der Schlüſſel auf dem Werktiſch, woran der Schraubſtock beveſtiget iſt, hingegen bey den franzöſiſchen iſt der Schlüſſel mit mehrerem Vortheile vorne angebracht: daher iſt die Spindel an der Hälfte beveſtiget, und durchbohret den beweglichen Arm. Damit ſich der Schraubſtock deſto leichter öffne, ſo iſt zwiſchen den beyden Hälften eine ſtarke Feder angebracht. Der Schraubſtock ſteht an einer Angel auf einem hölzernen Stock neben der Werkbank, und iſt mit eiſernen Bankeiſen an der Werkbank beveſtiget.

Schrecke. (Blechhammer) Wenn das Eiſen, woraus die Bleche geſchmidet werden, ſpröde und nicht recht zähe iſt, ſo bekommen die Bleche am Rande Riſſe oder Brüche, dieſe werden Schrecke genannt, welche ausgeſchnitten werden.

Schrecken, (Glashütte) wenn die Glasmaſſe zum weißen Glaſe, nachdem ſolche zwey Tage geſchmolzen hat, mit eiſernen Löffeln in kalt Waſſer gegoſſen wird, um ſie von dem überflüßigen Salze zu reinigen. (ſ. auch Glas ſchmelzen)

Schreckenberger, Engelsgroſchen, eine Münze in Meißen, die den erſten Namen von dem Annaberger Schreckenberg, den letztern aber von dem darauf geprägten Engel erhalten. Sie iſt im Jahre 1498 und folgenden geſchlagen worden. Es ſind alte in ihre Güte und Werth wieder hergeſtellte Meißniſche Groſchen, auch die Benennung Groſſus darauf geſetzt worden. Ihr Werth war 3 ggr. Churfürſt Johann erhöhete ihn bis auf 3¼ Groſchen, denn 7 Stück giengen auf einen harten Thaler. Nachher wurden 6 Stück auf einen Gülden gemünzet. Zur Kippzeit, unter Johann Georg dem Iſten, wurden leichte Schreckenberger geſchlagen, zu 4 leichten Groſchen, die bey der Reduktion nur 6 Pfennige galten. Von Anno 1500 bis 1571 hat man wohl an 50 Schläge oder Gepräge.

Schreckenſtein, ein dunkelgrüner etwas durchſichtiger Stein, den einige zu den Jaſpisarten, andere zu dem Türkisgeſchlecht rechnen. Einige davon ſind einfärbig, einige haben ſchwarze Flecken, andere weiße Adern, und einige kommen der Türkisfarbe nahe, ſie werden insgemein herzförmig geſchliffen, und den Kindern für das Erſchrecken angehängt. Es wird auch öfters der ſächſiſche Serpentin dafür verkauft. Der wahre ſoll ſowohl in Cypern und

Amerika, als auch in Tyrol und Meißen gefunden werden.

Schreckheerd, (Vogelſteller) ein Vogelheerd, welcher vier Seitenwände und einen Himmel oder Decke hat, und in welchen die Vögel durch Raubvögel hineingeſchreckt werden.

Schreckliche Umriſſe, Fr. Contours terribles. (Maler) So nennt man die von einer ungeheuren Größe, welche man zu den rieſenförmigen und koloſſaliſchen Figuren und zu denjenigen Werken braucht, die hoch über dem Geſichte zu ſtehen kommen.

Schreckſchanze, ſ. Redoute.

Schreckſprung, (Jäger) ein Sprung, welchen ein angeſchoſſenes Thier vor Schrecken, oder in dem erſten Schrecken thut.

Schreckſtein, ein halbdurchſichtiger Stein von dunkelgrüner Farbe, gleich den Pappelbäumen. Es iſt entweder eine Jaspis- oder Türkisart.

Schrecktuch, Schrecke, (Jäger) alle diejenigen Tücher oder Lappen, womit ein Jagdraum umſtellet wird, um das Wild dadurch abzuſchrecken, damit es nicht durchgehe.

Schregeſtempel, (Bergwerk) bey der Verzimmerung eines Schachts die zwiſchen den Wandruthen eingetriebene Strebehölzer oder ſchregſtehende Stempel, damit ſich die Wandruthen nicht zuſammendrücken.

Schregliegende Stempel, (Bergwerk) Streben, die bey Anlegung einer Fahrt im Fahrſchachte zwiſchen die Einſtriche der Wandruthen eintreibet, um das Schieben derſelben zu verhindern.

Schreibebley, ſ. Waſſerbley.

Schreibepapier, Papier von feinen Lumpen und von guter weißer Farbe, um darauf zu ſchreiben. Es muß gut geleimt ſeyn, damit es nicht durchſchlägt, zum Unterſchiede des Druck- und Löſchpapiers, das von ſchlechteren Lumpen und nicht geleimt iſt.

Schreibepergament, (Pergamentmacher) Pergament, worauf ſowohl in Paſtell gemalt, als auch geſchrieben werden kann. Sobald die Pergamenthaut aus dem Aeſcher komt, und abgehaaret iſt, ſo wird ſie folgendergeſtalt bereitet: Sie wird auf den Schabebaum gelegt, und man ſtreicht auf demſelben das überflüßige Fleiſch mit dem Streicheiſen (ſ. dieſes) ab; alsdenn wird die Haut 1 bis 2 Stunden im Brunnäſcher gebrannt, (ſ. Brunnen) und hierauf auf der Fleiſchſeite zum zweytenmale geſtrichen. Die Häute werden nun geſchnüret, in den Rahmen ausgeſpannt, und eben ſo mit Kreide vermittelſt des Ausſtreicheiſens von dem Kalkwaſſer gereiniget, wie das narbigte Pergament, (ſ. narbigte Haut) beſonders muß die Fleiſchſeite gut gereiniget werden. Wenn ſolche Haut in dem Rahm trocken geworden, ſo wird ſie auf beyden Seiten mit dem Schabeeiſen mit vieler Geſchicklichkeit beſchabet, denn dieſes Pergament muß zwar glatt, aber zugleich auch etwas rauh ſeyn. Daher muß der Arbeiter die Kunſt verſtehen, das Schabeiſen ſo zu führen, daß das Pergament beym Schaben etwas rauh bleibe. Der Bimſtein muß es hierauf wieder ziemlich glatt machen. Der Pergamentmacher ſchabet nämlich von der feingeſiebten und gemahlnen, angefeuchteten und in Ballen geſchlagener Kreide mit einem Meſſer über die Haut, und reibet oder bimſet dieſelbe mit einem Bimsſteln, damit die Haut an keinem Ort zu rauh bleibe. Ein friſch Stück Bimsſtein muß zu dieſem Gebrauch auf einem Sandſtein erſt abgeſchliffen werden, damit es eine bequeme glatte Fläche erhalte. Man kann auf dieſem Pergament zwar auf beyden Seiten ſchreiben, doch iſt die Fleiſchſeite dazu die beſte.

Schreibepult, (Tiſchler) ein Pult, worauf man ſchreibt. Es iſt ein ſchreger Kaſten mit einem Deckel, der gemeiniglich mit grünem Tuche oder auch Leder überzogen iſt. Inwendig in dem Kaſten ſind verſchiedene Schubläden, und über dem Boden deſſelben iſt ein Schieber angebracht, der den ganzen mittlern Raum des Kaſtens einſchließt, um in demſelben allerley Schriften aufzubewahren, und durch den Schieber einzuſchließen. In den Seitenfächern und Schubladen werden Tinte, Federn und andere Schreibmaterialien aufbehalten. In einigen kleinen offenen Fächern an dieſen Seiten werden Briefe und andere kleine Schriften aufgehoben. (ſ. auch Pult) Der Deckel des Schreibepults wird beym Aufmachen in die Höhe gehoben, anſtatt daß bey einem Pulte einer Commode der Deckel niedergeſchlagen wird, worauf man ſchreiben kann. Oben auf dem Schreibepult ſind an beyden Ecken an der Zarge, wo der Deckel mit ſeinen Beſchlägen angebracht iſt, Löcher eingeſchnitten, worinn das Tint- und Sandfaß ſteht.

Schreibeſchrank, (Tiſchler) ein Schrank oder Spinde, ſo zum Schreiben eingerichtet iſt. Es beſteht aus der untern Commode, dem Pult und dem Aufſatz oder dem eigentlichen Schrank. Die ganze Breite eines ſolchen Schranks beſteht aus 3 Fuß 10 Zoll, wenn nämlich in die Schiebekaſten der Commode Kleider geleget werden ſollen. Dieſe Breite doppelt genommen, giebt die ganze Höhe des Schranks. Die Höhe wird wieder in zwey gleiche Theile abgetheilet, und die Commode nebſt dem Pulte erhält zur Höhe die Hälfte, und der Aufſatz die andere Hälfte. Die Commode wird am erſten verfertiget. Sie iſt 2 Fuß 1/2 Zoll hoch, und der Fuß derſelben 4 Zoll. Der Fuß erhält gebrochene Ecken, oder ein Geſimſe von verſchiedenen Kehlungen. Dieſe gebrochene Ecken ſind im Grunde betrachtet ein Rahm, dem das hinter Stück fehlet. Er muß ſo ſtark ſeyn, daß man oberhalb eine Falze ausarbeiten, und die Commode einſetzen kann. Iſt die Commode nach der Länge, oder auch zugleich nach der Höhe ausgeſchweift, ſo muß die Vorderſeite des Fußes auch breit genug ſeyn, daß ſie gehörig ausgeſchweift werden kann. Wird die Commode furnirt, ſo kann nach der Dicke oder auch in den Biegungen der Schweifung ein Stück angeleimt werden. Dieſes findet aber nicht ſtatt, wenn ſie aus dem vollen Holze, z. B. Nußbaumholz verfertiget wird. Denn in dieſem Fall würde die Zuſammenfügung unſchicklich in die Augen fallen. Nach Anleitung eines Schablons

schneidet der Tischler die Schweifung mit einer Schweifsäge (s. diese) aus, ebnet sie mit dem Rundhobel oder Hohleisen, und auf der hohen Kante werden mit verschiedenen Kehlhobeln die Verkehlungen ausgestoßen. Jeder Beystoß (s. diesen) oder Pilaster wird besonders ausgearbeitet, und an die gebrochene Ecken angeleimet. Die Seitenwände werden aus mehreren Stücken zusammengefuget, wenn es aus vollem Holze gemacht wird, soll aber das Ganze furnirt werden, so muß jedes Seitenbrett aus Füllungen und Rahmenstücken zusammengesetzt werden. Jede Seitenwand wird vorne nach der Länge hinab ausgeschweift. Die beyden Seitenwände werden durch den Ober- und Unterboden zusammen vereiniget. Jeder Boden hat die Länge der Commode, und 2 Fuß ½ Zoll zur Breite, ist aus einigen Stücken zusammengefüget, und vorne, so wie die Commode selbst, nach einem Schablon ausgeschweift. Die Boden werden in die Seitenwände verzinkt, (s. dieses) aber mit einer versteckten Verzinkung im halben Holze. Der Boden erhält Zinkzapfen (s. diese) und jede Seitenwand Zinklöcher. Auch die Rückwand wird aus mehrern Stücken zusammengesetzt, und mit den beyden Seitenwänden durch Nuth und Federn zusammengefüget. Die Rückwand bekomt die Federn, die Seitenwände aber und die Boden die Nuthen. Nun werden die Schiebkasten verfertiget, deren gemeiniglich 3 gemacht werden. Die ganze Höhe der Commode wird in drey Theile getheilet, und davon die Dicke des doppelten Unterschieds (s. diesen) abgezogen, so erhält man die Höhe zu den drey Schiebkasten. Der unterste Schiebkasten ruhet auf dem untersten Boden, die beyden andern aber auf den beyden in dem Kasten angebrachten Unterschieden, welche auf dem Grad zwischen die beyden Seitenwände eingeschoben werden. Jeder Schiebkasten muß nach der aufgegebenen Zeichnung ausgeschweift werden. Es wird eine jede Vorderwand eines Kastens aus starkem Holze mit der Schweifsäge ausgeschweifet, und da die Ausschweifung an manchen Orten sehr stark ist, so kann das Ganze nicht aus einem einzigen Stucke gemacht werden, sondern es werden mehrere Stücken dazu ausgeschweift und nachher zusammengefüget. Wenn solches vermittelst des Leimens geschehen ist, so muß das Ganze mit dem Rundhobel und Raspel geebnet werden. Der ganze Schrank mag aus gutem Holze aus dem vollen gemacht oder auch nur furnirt werden, so werden die Seitenbretter und Boden der Kasten doch fast jederzeit nur aus Kiennholz verfertiget, weil solche nicht in die Augen fallen. Die beyden Seitenstücken der Kasten werden mit dem Vorderstücke durch versteckte Zinken, das Hinterstück aber mit den Seitenstücken durch gewöhnliche Zinken vereiniget. Mit allen diesen Stücken wird aber endlich der Boden durch Nuth und Feder vereiniget. Das Pult kann entweder mit der Commode ein Ganzes ausmachen, und dies ist bey gewöhnlichen oder schlechten Schreibschränken gebräuchlich, oder es wird auch absonderlich gemacht, so daß es von der Commode kann abgenommen, und auch aufgestellet werden. Ein solches Pult ist 1½ Fuß hoch und 2 Fuß tief. Auch hier wird zuerst die untere scharfe Ecke verfertiget. Diese hat mit der scharfen Ecke der Commode eine gleiche Ausladung, und wird auch eben so geschweift, gekehlt und überhaupt verfertiget. Die Seitenwände des Pults können gleichfalls entweder mit Füllungen gemacht werden, wenn es furnirte Arbeit ist, oder man macht sie aus vollem Holze. Der Unterboden des Pults muß 1¼ Zoll dick seyn, und die Thüre oder Klappe erhält die nämliche Dicke. Denn beym Gebrauch muß die Klappe vor gedachtem Boden auf dem vorspringenden Theil der Decke der Commode ruhen, wenn solche nämlich geöffnet ist. Der obere Boden ist nur einen Zoll dick. Beyde Boden werden aus mehreren Stücken zusammengesetzt, und in den Seitenwänden verzinkt. So wird auch die Rückwand zusammengefügt, und mit Nuth und Feder zwischen nur gedachten Seitenwänden eingesetzt. Die Größe der Klappe richtet sich nach der Oeffnung des Pults. Sie wird gleichfalls nach der Länge geschweift, und so behandelt als Commodestücke. Nach ihrem ganzen Umfange wird sie überfalzt, da mit dem Falzhobel nach dem Innern des Pults zu eine Falze abgestoßen wird, und eben eine solche Falze bekommen auch die Seitenwände und der Oberboden. Neben der Falze der Klappe wird zur Verzierung rund um ein Stäbchen und eine Platte abgestoßen. Diese Platte dienet der Falze zu einem Anschlag, womit sie, wenn sie verschlossen ist, auf dem Pulte ruhet. Sie wird mit Fächern und Schiebladen versehen. (s. Schreibepult) Alle diese Stücke müssen aber eher eingesetzt werden, als das Aeußerliche des Pults zusammengesetzt wird, und jeder kleiner Schubkasten ist aus dem Vorder- und Hinterstück, den beyden Seitenwänden und dem Boden selbst zusammengesetzt. Vorder- Hinter- und Seitenstücke werden untereinander verzinkt, und auf diese wird der Boden nur aufgeleimt. Der Umfang der Schiebladen wird mit kleinen Karnißleisten verzieret. Nun wird der Schrank gebauet. Dieser ist, wie oben angenommen worden, 3 Fuß 10 Zoll hoch, und insgemein nur 1 Fuß tief. Die gebrochene oder scharfe Ecke macht hier wieder den Anfang, und diese wird eben so verfertiget, als die gebrochene Ecke des Pults und der Commode. Alsdenn werden die Seitenwände verfertiget, die entweder aus dem Ganzen, oder aus Rahmstücken und Füllungen, zusammengesetzt werden. Jede Seitenwand bekomt unterhalb eine Feder, womit sie in eine Nuthe der gebrochenen Ecke einpaßt. Auf die hohe Kante dieser beyden Seitenwände wird das Verdachungsbrett oder die Verdachung vorne angesetzt. Die Verdachung schließt den Aufsatz an der vordern Seite oben, und dienet zugleich den Thüren oben zum Anschlag. Es wird sowohl oben, als unten nach den Thüren zu auf der hohen Kante ausgeschweifet, und mit Schwalbenschwänzen angesetzt. Nun wird der Boden gemacht. Dieser ist 1 Zoll dick, und wird mit den Seitenwänden versteckt verzinkt. Das Rahmstück zu den Thüren wird wie das Ganze ausgeschweift, und mit verschiedenen Kehlungsgliedern mit dem Stabhobel verzieret. Es besteht aus dem Vordertheil und den beyden Seitentheilen, und

Diese drey Stücke werden nach der Göhrung zusammengesetzt, welches der Verkehlung wegen geschieht. Das Rahmstück wird durch Nuth und Feder auf den beyden Seitenwänden bevestiget. Die Hinterwand und das Oberstück oder die Decke wird aus mehreren Stücken zusammengesetzt, und beyde werden nicht allein untereinander vereiniget, sondern auch wieder mit den Seitenwänden durch Nuth und Feder. Nun werden die beyden Thüren gemacht. Entweder sie werden aus dem vollen Holze, oder von Rahmstücken und Füllungen zum Furniren zusammengesetzt, und denn erhält jede Thüre vier Rahmstücke, und diese umgeben die Füllung. (s. diese) Die Rahmstücke sind die beyden aufrechten Rahmstücke zur Seiten, und das untere Querrahmstück, und das geschweifte obere Rahmstück. Die Rahmstücken, die ohngefähr 2½ Zoll breit und 1¼ Zoll dick sind, werden durch Zapfen und Löcher mit einander vereiniget; denn jedes Querrahmstück erhält an jedem Ende einen Zapfen, und die aufrechten an ihren Enden Löcher. Die Füllung liegt insgemein tiefer, als die Rahmstücken, daher wird an dem innern Umfange der sämmtlichen Rahmstücken eine Verkehlung mit den Kehlhobeln ausgestoßen. Die Füllung selbst kann aus einem Stück oder aus mehreren zusammengesetzt werden. Das letzte findet bey der Furnirung statt, da die Zusammenfügung durch dieselbe verdeckt wird. Die Füllung wird mit einer Feder, die um den ganzen Umfang desselben gestoßen ist, in die Nuthe der Rahmstücke gesetzt, die auf der hohen Kante derselben gestoßen worden. Die Thüre zur rechten Hand erhält überdem noch einen Beystoß. (s. diesen) Ehe der ganze Schrank zusammengesetzt wird, werden in das Innere desselben zwey Fachbretter horizontal eingesetzt, die auf den Grad eingeschoben werden, alsdenn wird der Schrank zusammengesetzt, und ganz zuletzt wird die Verschalung der Verdachung aufgesetzt. Diese besteht aus zwey gleichen und geschweiften Theilen. (s. Verschalung) Wird der Schrank aus vollem Holze verfertiget, so erhält derselbe keine Füllungen, sondern alles wird aus dem Ganzen bearbeitet. (s. überdem noch Schrank, Pult und Commode)

Schreibetafel. Im weitläuftigen Verstande die Blätter von Pergament, von Elfenbein u. s. w. die man in den Taschen trägt, und worauf mit Bleystift geschrieben wird. Sie werden auch als ein kleines Buch eingebunden. Im engern Verstande heißen die von Schiefern verfertigten Tafeln Schreibetafeln, häufiger aber heißen solche Rechentafeln.

Schreibetafelgriffel, Schreibetafelnadeln, starke lange messingene Nadeln, mit einer dünnen Spitze und sehr starkem Kopfe. Die dünnesten werden wie die Stecknadeln mit Knöpfen von einem schneckenförmig gesponnenem Drahte versehen, welcher aber dicker ist, als derjenige, der zu den allerstärksten Nadeln genommen wird. Was die etwas dickern Stiele derselben anbetrifft, so hat man einige, welche einen runden, und andre, welche einen platten Kopf haben. Sie werden folgendergestalt verfertiget: Zu den runden Knöpfen nimt man einen Draht, welcher auf der einen Seite rund und auf der andern platt ist, man giebt ihm diese Gestalt, indem man das Messing durch zwey ausgezackte eiserne Walzen zieht. Von dergleichen Draht schneidet man ab, und rollet es beynahe in einen Zirkel vermittelst einer kleinen Zange und einem Hammer zusammen, alsdenn steckt man diesen Ring auf das dicke Ende der Nadel, und stämmt es mit der Wippe (s. diese), deren unterster und oberster Stempel und Schwere der Dicke der zu verfertigenden Knöpfe gemäß eingerichtet ist. Man setzt auch bisweilen statt der Knöpfe messingene Platten auf die Nadeln. Man nimt nämlich von dem Ende des Stiels etwas ab, steckt das mit einem Loch versehene Plättchen darauf, und verniedtet das Ende der Nadel darauf. Man verzinnet diese Griffel wie die Nadeln, (s. Verzinnen der Nadeln) oder man siedet sie in Weinstein und Salz, oder sucht sie so goldgelb als möglich zu machen. In dieser Absicht zieht man den Draht verkehrt durch ein Zieheisen, um ihn abzukratzen, und eine dünne Lage Messing hinweg zu nehmen. Man schreibt mit diesen Griffeln auf dem Schreibetafelpergament anstatt des Bleystifts.

Schreibetafelpergament, Pergament, worauf mit Bleystift geschrieben, und die Schrift wieder ausgelöschet werden kann. Man nimt hierzu nicht eben die besten Felle, weil sie ohnehin einen Anstrich erhalten. Daher trifft es sich, daß sie nach dem doppelten Schaben Löcher bekommen, die denn folgendergestalt geflickt werden: Man nimt nämlich ein Stück Pergament, welches größer ist, als das Loch, so man flicken will, taucht dasselbe in Leimwasser, und legt es auf das Loch. Wenn das Stück Pergament angetrocknet ist, so muß das zugeflickte Loch auf beyden Seiten sauber mit dem Schabeisen geschabet werden. Alsdenn werden die Häute angestrichen. Man rühret nämlich gesiebte Kreide in Leimwasser ein, schlägt die Mischung durch ein Sieb, wodurch sie von allen groben Stücken gereiniget wird, und bestreicht hiermit das Pergament vermittelst eines Pinsels, welches man viermal wiederholt, nachdem jeder Anstrich trocken geworden ist. Wenn zum viertenmale mit der Kreidefarbe angestrichen wird, so wird unter dieselbe etwas Seifenwasser von inländischer Seife gemischt, welches dem Pergament eine Glätte giebt. Sobald dieser Anstrich auf beyden Seiten trocken ist, so wird er durchgängig mit Bimsstein fein gebimset. Zuletzt wird das Pergament auf beyden Seiten bloß mit Seifenwasser angestrichen, und wenn dieser Anstrich halb trocken ist, so wird es mit einer Bürste abgerieben. Man reiniget zwar das Pergament, wenn es beschrieben ist, wieder mit Talg oder Bimsstein, indem man die Schrift damit abreibet, allein Talg macht die Schreibetafel schmierig, und Bimstein reibet den Kreidenanstrich ab. Besser ist es, wenn man dieses Pergament also reiniget, wie man Spiegel am vortheilhaftesten abreibet und reiniget. Man schüttet nämlich etwas blaue Stärke oder Oelblau auf das Pergament, und reibet dieses mit einem wollnen Tuche. Die blaue Stärke nimt die Schrift von der Schreibtafel ab, ohne sie zu verletzen.

Schreibetafeln von Wachs. Ehedem machten die Alten von dünnen Bretterchen, die mit Wachs überzogen waren, Schreibetafeln, worauf sie mit einem Griffel schrieben, oder die Buchstaben eingruben.

Schreibezeug, ein Behältniß von allerley Materien, welches alles in sich fasset, was man zum Schreiben brauchet. Man kann sie füglich in Contoirschreibezeug und Taschenschreibezeug eintheilen. Letztere werden so eingerichtet, daß man sie bequem in der Tasche tragen kann.

Schreibfedern, werden von gezogenen und andern Gänsekielen oder Spulen geschnitten. Man schneidet mit einem Federmesser von beyden Seiten vorne die Spulen am Ende weg, spaltet mit der Spitze des Messers die eine Seite, schneidet die andere Seite, und zugleich die gespaltene neben dem Einschnitt dicht fort, und macht eine schmale Spitze, welche auf dem Daumen verglichen wird, alsdenn macht man auf der obersten Seite einen halben Schnitt.

Schreibtisch, ein kleiner oder großer Tisch, der öfters mit Tuch beschlagen ist, auf welchem geschrieben wird. Oft hat ein solcher Tisch an der einen Seite, so wie das Schreibepult an den Ecken, ein Loch, worein ein Tint- und Sandfaß paßt, die darein gestellt werden.

Schreien, (Töpfer) wenn die kleinen Steine, bey der Zubereitung des Thons, indem mit der Thonschneide oder Schabe der Thon durchgeschnitten wird, um die Steinchen herauszusuchen, gleichsam einen Laut oder ein Geschrey von sich geben, indem das eiserne Instrument bey dem Durchschneiden auf sie trifft. Daher der Meister oft in dieser Werkstatt seinen Mitarbeitern zuruft, die Steine schreyen, nehmt die Steine heraus.

Schrein, s. Schachtel.

Schreiner, s. Tischler.

Schrenkeisen, ein schmales Eisen mit Kerben, welches dazu dienet, die Zähne einer Säge zu schrenken. (s. dieses)

Schrenken, (Glasmacher) eine Arbeit des Vorbläsers, wenn er den Stiel eines Perlenkelchs verfertigen will, um solchen mit dem Kelch zu vereinigen. Der Vorbläser arbeitet das zum Stiel abgeschlagene Glasgemenge erstlich langrund, alsdenn schneidet er am Ende ein Knöpfchen ein, schiebet das Glas wieder zurück, und drehet einen Herzknopf daraus. Unterdessen hat der Ballot (s. diesen) wiederum ein Stück Glas mit der Pfeife aus dem Hafen geholet, eine Kugel aufgeblasen, eingeschnitten, und ein wenig geschwenget. Diese bringt er dem Vorbläser, so daß er sie seitwärts gegen den Kelch hält, dieser ergreifet mit dem Zwackeisen die Pfeife, stößt die Kugel an das Knöpfchen, daß sie sich mit einander vereinigen, streichet mit dem kalten Zwackeisen in den vom Ballot gemachten Abschnitt, welcher scharfe Stich verursacht, daß das Glas platzet. Er klopfet oder drucket ein wenig an die Pfeife des Ballots, so fähret es von einander, woraus denn nachher der Fertigmacher den Boden des Fußes bildet, indem dieser denselben so lange wärmet, bis er die gehörige Weiche zum Verarbeiten wieder erhalten hat, um solchen mit dem Bogen der Scheere ausbilden zu können.

Schrenken, (Jäger) wenn der Hirsch trabet oder sachte geht, daß die Fährte weit auf die rechte oder linke Seite geht: nämlich der Hirsch hat weit geschränkt. Dies komt daher, daß er breit von Brust und Kreuz, da die Hindinnen schmäler sind, und nicht so weit schrenken können. Es ist dies ein Kennzeichen, wodurch der Hirsch in der Fährte von einem Thiere zu unterscheiden ist.

Schrenken der Säge, (Zeugschmid) den aufgesetzten oder eingefeilten Zähnen einer Säge die erforderliche Richtung geben. Zu diesem Behuf befestiget er die

Schrenkklinge in einem Schraubestock, steckt jeden Zahn in einen Kerb derselben, worein er passet, so daß die Spitze des Zahns über einen Kerb zu liegen komt, und biegt wechselsweise einen Zahn rechts und den andern links zurück; zuletzt wird jeder Zahn mit einer Feile aufgeschärft.

Schrepfen, (Gärtner) ein Mittel wider den Brand der Bäume, da sie an der Rinde ausdorren, aufklassen und schwarz anlaufen. Man fasset ein scharfes Propfmesser zwischen die Finger, daß nur die Spitze hervorsteht, reißt mit derselben den Stamm hinab, von den Aesten bis an das Erdreich, doch daß die innere grüne Rinde und das Holz nicht verletzet werden, und dieses thut man an der Nord- und Westseite, die Zeit solches zu thun ist im April und May gegen Abend. Der Risse werden zwey und mehrere gemacht, nachdem der Baum dick ist. Durch dieses Schrepfen bekomt der Saft Luft, und der Baum eine neue Rinde.

Schreyari, s. Schreyerpfeife.

Schreyerpfeife, (Musiker. Pfeifen, die einen starken und frischen Laut von sich geben. Sie können für sich allein und auch zu andern Instrumenten gebraucht werden; haben hinten sowohl Löcher als vorne, sind von der Größe der Kornenuse, nur daß sie einfach, unten offen, und daher stärker an Resonanz sind. Der Diskant ist zwar unten zugedeckt, hat aber viel kleine Nebenlöcher, wo der Ton heraus kann. Sie sind oben etwas weiter als unten, wegen der Kapsel, die über das Rohr gemacht ist, so daß das Rohr nicht in den Mund komt, wie bey den Schallmeyen. Daher man auch nicht den Ton moderiren kann, sondern sie schreyen lassen muß. Man hat ganze Stimmwerke davon, als: Diskant, Alt, Tenor und Baß.

Schrick, eine dünne Oeffnung im Glase, in steinernen Platten und Glocken, durch welche man sehen kann.

Schricke, sind bey den Holzflößen auf der Elbe Stücken Holz von fünf bis sechs Ellen schwachen Buchen, den starken Vermachstangen am Stammende gleich.

Schrickstangen, s. Staaken.

Schrift. So wird die Theilung bey dem Theilungsriß zu den Zähnen eines Rades oder Triebstöcke, die in gerader Linie nach der Sehne gemessen werden, genennet. Wenn die Triebstöcke oder Zähne zu klein sind, so nennt mans die junge Schrift, oder daß die Schrift (Theilung) zu klein sey; hingegen nennt man es die große

Schrift, oder die Schrift iſt grob, wenn die Zähne und Triebſtöcke zu ſtark ausfallen.

Schrift auf den Glocken, (Glockengießer) die Buchſtaben, womit die Glocken bey dem Guß derſelben bezeichnet werden, z. B. der Name des Gießers, die Zeit u. ſ. w. Die Gießer haben ſtarke Bretter, worein die Formſchneider Buchſtaben von allerley Größe eingeſchnitten haben, und können im Augenblick die Buchſtaben darinn bilden. Sie machen die Vertiefung naß, drücken Wachs hinein, nehmen das Ueberflüßige ab, und ſtechen mit einem Stift den geformten Buchſtaben aus der Vertiefung heraus. Damit nun die Buchſtaben auf der Form der Dicke gerade aufgeſetzt werden können, ſo werden in das Schablon kleine Einſchnitte nach der Länge der Buchſtaben gemacht. Dies geſchieht, ehe das warme Talg auf die Geſtalt der Form (ſ. Glockenform und Formen) aufgetragen wird, daher entſtehen auf dem Talg durch die kleinen Einſchnitte des Schablons, wenn dieſes herumgeführet wird, Linien, die dem Gießer wie Linien auf dem Papier zum Schreiben, und zur Richtſchnur bey dem Aufſetzen des Buchſtabens dienen. Die Buchſtaben ſowohl, als auch die Figuren, die auf die Glocke kommen, werden an ihrem Orte mit Terpentin aufgeklebet. Wenn hernach der Mantel (ſ. dieſen) aufgebracht und die Dicke aus der Form ausgeſchmolzen iſt, ſo haben ſich die Buchſtaben und Figuren in dem Mantel abgedruckt, und prägen ſich bey dem Guß der Glocke aus.

Schriften, (Buchdrucker, Schriftgießer) die aus Metall gegoſſene Lettern, welche zum Druck gebrauchet, Zentnerweiſe verkaufet, und nachher in Käſten in der Buchdruckerey vertheilet werden. Sie haben nach ihrem Unterſchiede verſchiedene Namen. Erſtlich werden der Form nach die lateiniſchen in Antiqua und Curſiv, und die deutſchen in Fraktur und Schwabacher unterſchieden. Alsdenn werden beyde Arten nach ihrer Größe auch verſchieden benennet, als: Miſſal, Kanon, Roman, oder Doppelmittel, Sekund oder Text, Tertia, Mittel, Cicero, Korpus, Petit u. ſ. w. (ſ. Lettern und Schrift gießen)

Schrift gießen, (Schriftgießer) die Lettern zu den Schriften in der Form (ſ. Inſtrument 2.) von Metall gießen. Das m iſt jederzeit die erſte Letter, die gegoſſen wird; hierauf folgen diejenigen Lettern, deren Züge über und unter dem m vorſpringen, z. B. das h, und endlich diejenigen, die mit dem m in gerader Linie fortlaufen. Wenn man annimt, daß ein Buchdrucker einen Zentner Schrift, von der Art, die man kleine Cicero nennt, brauchet, ſo überſchickt er dem Gießer einige Lettern dieſer Schrift, wornach dieſer die Länge, den Kegel und die Linie der neuen Lettern abmeſſen muß. Von dieſen Probeſchriften wird nun das m genommen, und man wählt aus einer großen Anzahl Formen diejenige Form, deren Bodenſtück gerade ſo breit, und deren Kegel gerade ſo dick, als der Kegel der Letter (ſ. Kegel, Schriftgießer) hoch iſt. Um aber in dieſer Sache gewiß zu ſeyn, ſo ſetzt der Schriftgießer die Matrice (ſ. dieſe) des m an ihren Ort verkehrt in die Form ein, und gießt zwey Lettern dieſer Art. Wobey er die Kegel beyder Hälften der Form ungefähr ſo weit von einander entfernet hat, als das m dick zu ſeyn pfleget. Der erſte und zweyte Guß iſt insgemein unbrauchbar, denn bald iſt die Letter zu ſchmal, bald ſteht der eigentliche Buchſtabe nicht gehörig auf der Letter. Iſt die gegoſſene Letter nicht dick genug, ſo wird gegen den Kegel der Form ein hölzerner Keil geſetzt, und jener zurück getrieben, wodurch der Raum des Guſſes erfüllet wird. Iſt die Letter aber zu dick, ſo wird der Kegel der Form nach der entgegengeſetzten Seite getrieben und der Raum verengert. Zuweilen darf nur ein Kegel der Form, zuweilen aber auch beyde Kegel (ſ. dieſe) verſchoben werden, nachdem der gegoſſene Buchſtabe es verlangt. Steht der Buchſtabe nicht vollſtändig auf der gegoſſenen Letter, ſo füllet der Buchſtabe der Matrice die Oeffnung nicht gehörig aus, die durch den Abſtand der Kegel bey einer zuſammengeſetzten Form entſteht. Der Gießer muß daher, nach Beſchaffenheit der Umſtände, an einem Ende etwas abſchleifen, oder auch die Matrice mit dem Hammer ausdehnen, bis ſie gehörig paſſet. Iſt nun der Guß zum Verſuch mit zwey m Lettern geſchehen, und ſind ſolche vollſtändig, ſo wird der Abbruch, der bey dem Guß an dem einen Ende der Letter entſteht, abgebrochen, und man beſchneidet an dieſem Ende die Letter genau mit einem kleinen Unterſchneidemeſſer. Der Abbruch iſt etwas ſchmäler als der Kegel der Letter, daher bemerkt man leicht, wie viel man abſchneiden muß. Die beyden gegoſſenen Lettern ſtellet man nun neben den Probenlettern in das Juſtorium. (ſ. dieſes) Die Lettern ſtehen auf dem Bodenblech deſſelben ſo, daß das Ende, worauf der eigentliche Buchſtabe ſteht, oben iſt, und lehnen ſich gegen die Wand, worinn ſie denn juſtiret (ſ. dieſes) werden. In dem Juſtorium muß die Letter, nachdem ſie juſtiret worden, auch mit dem Beſeher (ſ. dieſen) unterſuchet werden, ob ſie ſowohl unten als oben gegen alle Buchſtaben der Lettern, die in dem Juſtorium ſtehen, gleich ſeye. Schließet ſich der Beſeher nicht oben und unten gleich an alle Buchſtaben an, und ſpringen die neuen vor den alten Probelettern vor, oder umgekehrt, ſo haben ſie noch nicht die erforderliche Linie, die Matrice hat nicht die gehörige Lage in der Form, und das eine Ende derſelben muß etwas abgeſchliffen, oder mit dem Hammer ausgedehnet werden. Iſt endlich die Länge und Linie der Letter getroffen, ſo wird der Kegel unterſucht. Man ſtellet nämlich die alten und neuen Lettern auf einen eiſernen vierkantigen Klotz, deſſen Flächen auf das genaueſte winkelrecht und eben ſind, dergeſtalt, daß ſich die Lettern auf dem Kegel berühren, und ſie werden abermals mit dem Beſeher geprüfet. Stimmen die neuen Lettern in Abſicht des Kegels nicht überein, ſo iſt kein anderer Rath, als eine andere Form zu wählen, und die nämlichen Verſuche anzuſtellen. Hat man aber Länge und Linie und den Kegel gehörig gefunden, ſo muß nun auch der Abſtand der eigentlichen Buchſtaben auf den Lettern in Betrachtung gezogen werden. Denn das Metallſtück des Kegels der Letter ſpringt auf

allen

allen Seiten vor den eigentlichen Buchstaben vor, alle Buchstaben aber müssen genau einerley Abstand von einander haben, wie man solches an einer gedruckten Schrift bemerken kann. Daher muß das vierkantige Metallstück auf derjenigen Seite, wo sich die Lettern beym Setzen in der Druckerey berühren, bey allen Lettern einer Schrift gleich viel vor dem eigentlichen Buchstaben vorspringen. Der Gießer legt daher die Lettern, gerade wie der Setzer in den Druckereyen, erst auf der einen und hernach auf der andern Seite des Kegels zusammen. Findet er, daß auf einer oder der andern Seite die Buchstaben beyder Lettern zu weit von einander entfernet sind, oder sich zu stark nähern, so haben die Lettern noch nicht die gehörige Dicke, und die Kegel der Form müssen von neuem verschoben werden. Die gegossenen Lettern zeigen schon an, ob man nur einen oder beyde Kegel verschieben muß. Dieser Versuch muß so lange fortgesetzet, und so oft zwey Probelettern gegossen werden, bis man den richtigen Abstand der Buchstaben gefunden hat. Das geübte Augenmaaß des Gießers leitet ihn bloß in dieser Sache. Nun kann der Buchstabe m gegossen werden, denn die Form ist nunmehr eingerichtet, die Matrice wird nun darinn bevestiget, denn in die in der Matrice angebrachte Kerbe wird ein kleiner Riem um das Metallstück angebunden, und die Matrice durch den Haken des Vordertheils der Form gesteckt, beyde Theile zusammengesetzt, und der Matrice auf dem Satell zwischen beyden Theilen der Form die gehörige Lage gegeben; in dieser Lage bevestiget man sie mit ihrem Riem in zwey Löchern des Futterals an dem Vordertheil. Der Haken hindert, daß die Matrice nicht hinab fällt, wenn der Gießer die Hälfte der Form auseinander nimt. Er schiebet bey jedem Gusse einer Letter beyde Theile der Form in einander, und da sich das Bäckchen und die Wand der einen Hälfte genau an das Bodenstück des andern Theils anschließen, so halten beyde Hälften zusammen. Bey der Vereinigung bleibt eine kleine Oeffnung, wodurch das Metall in die Form gegossen wird. Damit aber die Matrice das Loch unter der Oeffnung des Gusses genau verschließe, so setzt der Gießer gegen dieses Stück Kupfer die Spitze einer Feder, die mit ihrer Elasticität die Matrice genau an die Form anpresset. Beym Gusse wird die Form also gehalten, daß die Matrice unten, der Guß aber oben ist. Mit einem kleinen Gießlöffel schöpfet er das flüßige Metall aus dem Schmelzkessel, gießt es in die Form, und ziehet zugleich die Form mit einigem Nachdruck etwas hinab. So gering dieser letzte Handgriff zu seyn scheinet, so wichtig ist er doch. Das flüßige Metall erkaltet leicht in der Form, komt es aber nicht völlig flüßig bis zur Matrice hinab, so prägen sich nicht alle Theile des Buchstabens aus. Dies gilt vorzüglich von den kleinen Strichen und Punkten der Buchstaben. Zieht aber der Gießer die Form bey dem Guß der Letter mit aller Schnelligkeit hinab, so schüttelt er so zu sagen das Metall mit Gewalt in die Vertiefung der Matrice hinein. Bey kleinen Buchstaben, z. B. bey dem i, ist dies um soviel nöthiger, da eine kleine Metallmasse natürlicherweise eher kalt wird, als eine große, dem ohnerachtet gerathen, aus der gedachten Ursache, nicht alle Lettern, und der Gießer muß daher zu seinem Verdruß eine große Anzahl Lettern verwerfen und wieder einschmelzen, denn bey dem Abdruck fallen die geringsten Fehler in die Augen. In eben dem Augenblick, da eine Letter gegossen ist, zieht der Gießer mit der rechten Hand den Vordertheil von dem Hintertheil ab, und nimt mit dem Haken des erstern die gegossene Letter aus dem Hintertheil. Ehe er aber die Theile der Form auseinander nehmen kann, so muß er die Feder von der Matrice abnehmen, und sie auf einen Absatz unter dem Sattel setzen. Ohnedem lassen sich beyde Theile nicht auseinander ziehen. Wenn eine Letter aus der Form genommen ist, so setzt man diese sogleich wieder zusammen, stellt die Feder gegen die Matrice, und gießt eine neue Letter. Alles dieses geschieht in einer solchen Geschwindigkeit, daß ein fleißiger Gießer 3 bis 4000 Lettern kleiner Schrift in einem Tage gießen kann. Hingegen kann er bey großen Buchstaben, und vorzüglich bey Noten, kaum so viel Hundert zu stande bringen. Bey einer und eben derselben Letter darf die Form nicht weiter eingerichtet werden, sondern der Gießer hat nur auf zwey Vorfälle zu sehen. Zuweilen setzt sich etwas Metall zwischen das Bodenstück der Form und die Matrice, und hierdurch wird der eigentliche Buchstabe etwas erhöhet. Das Auge zeiget sogleich dem Gießer diesen Fehler, und er nimt den Auswuchs weg. Ueberdem setzt sich zuweilen etwas Metall zwischen das Bodenstück und dem Kegel der Form. Hierdurch entsteht nicht nur an den Kanten der Lettern ein Grad, sondern sie werden auch auf dem Kegel stärker. Ein Haar, z. B. welches der Gießer in eine Form legt, macht nach dem Guß die Letter um ein merkliches breiter. Daher muß man sorgfältig darauf sehen, daß der Kegel der einen Hälfte an das Bodenstück der andern ohne alle Hindernisse auf das genaueste an einander schließen. Nach dem m geht der Gießer zu einem andern Buchstaben über, und das m dienet ihm dazu, die Linien der andern Lettern genau abzumessen. Die drey Striche, woraus das m besteht, geben nämlich dem Beseher einen geraden Stand, daß er sich auf keine Seite neigen kann, wenn man ihn auf diesen Buchstaben setzt. Daher ist er zu dem gedachten Zweck der bequemste, und wird auch aus dieser Ursache zuerst gegossen. Den Kegel darf der Gießer bey einer andern Letter nicht mehr prüfen, weil alle übrigen Lettern einer Schrift, die zu dem m gehören, in eben der Form gegossen werden. Allein die Länge, die Linie und die Dicke müssen von neuem abgemessen werden. Zwar behält das Bodenstück der Form, welches die Länge der Lettern bestimmt, seine Breite, allein es muß bey jeder abgeänderten Letter eine neue Matrice, wie leicht zu erachten ist, eingesetzt werden, und diese, vorzüglich aber die Form, hat sich zum öftern abgenutzt. Hierdurch kann denn eine Letter leicht etwas länger oder kürzer werden, als die Letter des m. Der Gießer muß daher sogleich, wenn er anfängt, eine andere Letter zu gießen, die Matrice auf die oben beschriebene Art in die Form einpassen, sich abermals

zwey Lettern zur Probe gießen, und alle Fehler der Matrice durch die oben beschriebene Mittel wegschaffen. Zuweilen ist der ganzen Sache abgeholfen, wenn man die Seite der Matrice, worauf der Buchstabe vertieft steht, etwas weniges abschleift. So gießt der Schriftgießer nun alle Lettern einer Schrift mit gedachten Handgriffen hinter einander fort. Jede Art Schriften erfordert eine andere Form und eine andere Art Matrice, welche der Größe der zu gießenden Lettern angemessen sind.

Schriftgießer, ein Künstler, der die Lettern der Schriften zu der Buchdruckerey gießet. Dieser Künstler ist auf keine Fälle an vorgeschriebene Gesetze einer Innung gebunden, sondern hat eine freye Kunst. Es giebt auch in einem Lande nur wenige Schriftgießer, und nur in großen Hauptstädten, wo viele Druckereyen sind. In den ganzen königl. preußischen Staaten sind nur 5 Schriftgießereyen, wovon zwey in Berlin vorhanden, deren eine die Zinkschen Erben, die andre der königliche Hofbuchdrucker Decker, und zwar dieser nur in französischer Schrift, besitzet. Außerdem sind in Halle zwey, und in Königsberg in Preußen eine vorhanden. Die Lehrlinge lernen diese Kunst unentgeltlich in 6 Jahren, und die Gesellen wandern selten eher, als bis sie von einer andern Gießerey verschrieben werden. Verlag zur Anlegung einer Gießerey, und ein erlangtes Privilegium, machen einen Schriftgießer zum Herrn und Meister.

Schriftgießererz, dasjenige Eisenerz, oder der Eisenstein, den man auch lichtgraues Eisenerz nennet. Dieses Erz ist sehr reichhaltig an Eisen, aber allemal stark arsenikalisch, und hat nicht selten einen ansehnlichen Theil Spießglas beygemischet. Dergleichen Erze geben selten ein gutes Eisen, weil das Spießglas auch bey dem stärksten Rösten sich nicht ganz vertreiben läßt. Da das Metall der Schriftgießer aber, woraus selbige ihre Lettern gießen, hauptsächlich aus Eisen und Spießglas besteht, wozu denn noch Bley, Kupfer, Wißmuth u. a. m. hinzu gesetzt wird, so könnte ein solches Erz zu dieser Mischung mit Vortheil gebraucht werden, und man hätte nicht erst nöthig, reines Eisen und Spießglas zusammen zu setzen, da die Natur unter der Erde schon solche Mischung hervorgebracht hat. Man kann dieses Erz, so wie es ist, ohne alle vorhergehende Röstung, ausschmelzen, wozu man, in Ansehung der Leichtflüßigkeit des Erzes, nicht einmal einen Hohenofen nöthig hat, sondern ein Ofen nach Art derer auf den Kupferhütten wird hinlänglich seyn. Das erhaltene vermischte Metall versetzt man nach verhältnißmäßiger Art, wie gewöhnlich, nachher mit Bley, Wißmuth, Kupfer und was dazu gehöret.

Schriftgießerzettel, die Berechnung, wie viel von einer Schrift Lettern jeder Art Buchstaben gegossen werden müssen. Nach dieser Berechnung gehen auf einen Zentner, z. B. der Cicero fraktur, 100 einzelne A, 80 B, 90 C, 100 D, 120 E, 80 F, 120 G, 120 H, 120 I, 90 K, 90 L, 80 M, 80 N, 90 O, 90 P, 10 Q, 100 R, 120 S, 90 T, 80 U, 80 V, 90 W, 10 X, 10 Y, 50 Z, an Versalbuchstaben. Von den kleinen Buchstaben hat man zu dem gedachten Gewichte nöthig an a 1150, b 440, c 50, d 1050, e 4050, f 350, ff 175, g 550, h 550, i 1900, k 250, l 700, m 800, n 2750, o 700, p 200, q 50, r 1700, s 150, ſ 600, ſſ 185, ß 550, t 1700, u 1400, v 325, w 500, x 40, y 150, z 250, ch 700, ck 125, ſt 400, ſi 250, fi 40, fl 40, ß 200, ll 150, j 100, ä 150, ö 135, ü 175, m̃ 10, ẽ 10, ñ 10, . 450, , 750, - 400, : 65, ; 65, ? 50, ! 50, ( ) 50, an Spatien 6000, an Schließquadrätchen 300, Halbgevierten 300, Ganzgevierten 300.

Schriftkasten, (Buchdrucker) ein Kasten, worinn die Lettern vertheilt liegen. Es ist ein hölzerner, etwa 3 Fuß langer und 2 Fuß breiter Kasten, der in verschiedene kleine Fächer eingetheilt ist. Jede Art von Schriften liegt in einem besondern Fach. Jedes Fach ist auf dem Boden mit Papier belegt, damit sich die Lettern nicht abnutzen. Diejenigen Lettern, die bey dem Setzen am häufigsten vorkommen, müssen dem Setzer zur Hand liegen. Die Buchstaben a, e, d, m, i, n, o, u, r, liegen deswegen gleich unten in der Mitte des Kastens. Diesen zur Rechten liegen die Lettern, die schon seltener vorkommen, und zur Linken und oben die am seltensten gebraucht werden. In die leeren Fächer wirft man noch vorräthige Schrift derjenigen Lettern, die am mehresten gebraucht werden. In einigen Fächern liegen die Spatien, Gevierte und Quadraten.

Schrift schneiden, die Buchstaben auf den stählernen Stempeln (Patrice) einschneiden. Der Künstler schmidet sich zu diesem Endzweck von gutem feinkörnigtem Stahl kleine Fingerlange Griffel, welche so dick als ein Federkiel, rund und an einem Ende, wo der Buchstabe in den Stahl erhaben geschnitten wird, dünner geschlagen werden. Sie fallen bald dicker bald dünner aus, je nachdem die Schrift klein oder groß ist. Man bedeckt hierauf diese stählerne Griffel mit glühenden Kolen, und unmittelbar mit heißer Asche, bis sie glühen, und so läßt man sie die Nacht über von selbsten ausglühen und erkalten. Solchergestalt wird der Stahl schneidbar, und er läßt sich feilen, strecken, und wird weich genug, daß man die Figuren der Bunzen hinein schlagen kann. Oder man überkleidet den Stahl mit einem Mengsel aus Leimerde, Kalk, und getrocknetem Ochsenblute, um seine verbrennliche Stoffe zu vermehren und zurück zu halten; man glühet ihn in einem Holzfeuer, und läßt ihn von selbst wieder erkalten. Man spannet alsdenn einen solchen Griffel von erweichtem Stahl in den Schraubstock ein, befeilet sein dünneres Ende an der Spitze glatt, und macht diese entstehende Fläche zuletzt mit der Schlichtfeile und dem Baumöl eben, so daß keine Ungleichheiten mehr darauf erscheinen, wenn man das Beſehblech (ſ. dieſes) darauf passet. Da aber der polirte Stahl dadurch blendend geworden, so machet man ihn mit scharfem Essig wieder matt, um die Züge des Buchstabens mit dem Grabstichel oder Bunzen einzugraben und links einzuschneiden. Zu dem Ende giebt man der glatten Fläche eine dünne Lage von flüßig gemachtem Terpentin,

und

und läßt ihn darauf trocken werden. Hierauf wird die Schrift mit Tusch links aufgezeichnet, oder man schreibet sie mit Rothstein links auf das Papier, und reibet sie davon auf die abgeschliffene Stempelspitze ab, und überfähret den Zug mit Tusche. Wenn man diesen Handgriff in Acht nimt, so springen im Stechen und Schlagen keine Scharten aus der Figur. (s. Patrice, wo die Handgriffe des Schneidens selbst beschrieben sind)

Schriftschneider, s. Formschneider.

Schriftsteine, (Mineralogie) von der Natur gemalte Steine, die eingeprägte Buchstaben vorstellen.

Schrimpf, Schrumpf, (Landwirthschaft) derjenige Abgang an dem aufgeschütteten Getreide, welcher durch das Einschrumpfen oder Eintrocknen verursachet wird.

Schrippen, (Bäcker) länglicht zugespitzte Brodte, von feinem Roggenmehl, dessen Teig derb und vest gekuetet wird. Es wird auch dieses Brod gemeiniglich stark gebacken, damit es eine starke Rinde erhält. Man bestreuet diese Schrippen auch öfters mit Kümmel. Der Teig zu diesem Brode garet zwar langsam, aber er läuft in dem Ofen rund auf, und man befördert dieses dadurch, daß man jeder Schrippe nach der Breite mit einem Messer einen schrägen Schnitt giebt, aber kurz vor dem Einschieben, weil sie hierdurch ohnedem in der Rinde aufspringt. Sie backen weit mehr als das andere Weißbrod aus, und verlieren also auch am Gewicht, woraus von der Polizey auch nichts gemacht wird, daher sie auch bey der Untersuchung des Brodgewichts nicht gewogen werden, weil sie so stark gebacken verlangt werden.

Schrippen, (Tuchmacher) Brüche, die in den Tüchern beym Walken entstehen, wenn die Stampfen nicht gerade auffallen. Sie sind eben so schlimm als die Löcher, welche beym Walken die kleinen Steine verursachen. Man sagt von jenem Fehler, das Tuch ist schrippig gewalket.

Schritt, ein ungewisses, unrichtiges Maaß einiger Feldmesser, welches auch bis itzt noch vornehmlich von den Bauren zum Feldmessen, im gemeinen Leben aber auch noch überall, um einige Weiten abzumessen, gebraucht wird. Es ist um deswegen nicht zuverläßig, weil einer weiter als der andere schreitet, auch einer allein im lang anhaltenden Fortgehen nicht immer gleich weit schreitet. Man pflegt ihn insgemein in den Einfachen Schritt, so auch ein Tritt heißt, und in den Doppelten Schritt einzutheilen; man ist aber nicht einstimmig, wie viel Fuß auf einen von diesen beyden gehen. Denn einige rechnen auf den einfachen 2, 2½ bis 3 Fuß, auf den doppelten bald 4 bald 5 Fuß. Man kann etwa auf den einfachen 2 Fuß und auf den doppelten 4 Fuß rechnen. Denn wenn man von einer Ferse des einen Fußes bis zur Ferse des andern Fußes, oder von dem Zeh des einen Fußes bis zum Zeh des andern Fußes mißt, so ist der Raum, der überschritten worden, nicht mehr als 2 Fuß, und folglich der doppelte Schritt nur 4 Fuß: und daher ist der Unterschied zu machen zwischen dem gemeinen und geometrischen Schritt. Unter dem ersten wird nur der beschriebene verstanden, unter dem geometrischen aber eine Länge von 5 französischen königlichen Fußen, weil der Mensch auf zweymal 5 Fuß ausschreitet.

Schritt, (Reitkunst) der langsamste Gang eines Pferdes. Man hat dreyerley Schritte, den langsamen, mittelmäßigen und geschwinden, und man muß diese Tempos schon im Gesäße und der Hand unterscheiden können. Man verhält das Pferd zum langsamen Schritt so lange, bis das rechte Tempo erfolget, und nach dem Maaße, als man es anhält, muß man wieder nachlassen. Am natürlichsten fällt dem Pferde der Mittelschritt, und man hält es so oft dabey an, als man es antreibt. Im starken Schritt werden sie wenig angehalten, wofern sie nur nicht vorrücken; man treibt sie an, um diesen Schritt fortzusetzen, wobey man die Wade ernsthaft zu Hülfe nimt, und die Hände gehörig sinken läßt. Die größte Nachlassung des Zügels sind 3 Zoll, und alsdenn giebt man dem Pferde überflüßige Freyheit.

Schrittschuhe, Schlittschuhe, hölzerne Schuhe, derer man sich bedienet, auf dem Eise zu rennen. Es ist eigentlich eine schmale Sohle von hartem Holze, worunter ein dickes ungefähr drey Linien breites Stück Eisen oder auch Stahl der Länge nach bevestiget ist. In den an der Nord- und Ostsee gelegenen Ländern werden sie sehr stark gebraucht. Man bindet sie mit Schnüren und Riemen über die Schuhe, und rennet darauf mit einer bewunderungswürdigen Geschwindigkeit, manchmal fast den Pferden gleich.

Schrittstein, Steine, welche in ein seichtes nicht tiefes Wasser gelegt werden, um vermittelst derselben über dasselbe zu schreiten, ohne sich die Füße zu benetzen.

Schrobber, Fr. Goret, (Schifffahrt) ein platter zwischen zwey Brettern gespannter Besen, mit einem langen Stiele, womit man den untersten äußern Boden eines Schiffes saubert und reiniget.

Schrobel, (Tuchmanufaktur) eine Art Kartätschen, (s. diese) womit die feine spanische Wolle gestrichen wird. Sie unterscheidet sich von der Kartätsche nur in ihrer Feinheit. Sie ist ungefähr 1 Fuß lang und halb so breit, den Stiel nicht mitgerechnet, welcher auf der linken Seite bevestiget ist. Auf der rechten Seite des Bretts der Schrobel ist ein Leder ausgespannt, und damit solches beständig ausgespannt bleibe, die Schrobel sich auch nicht werfe, so ist das Brett auf seiner rechten Seite in etwas konver. Auf dem Leder stehen verschiedene Reihen Haken von Eisendraht, so daß die Reihen sowohl als die einzelnen Haken dicht neben einander sind. Je feiner nun der Draht zu diesen Haken ist, desto dichter müssen auch die Reihen und die einzelnen Haken neben einander seyn, und desto größer ist auch die Anzahl beyder. Hieraus entstehen nun Schrobeln verschiedener Art, feinere und gröbere. Denn die Wolle wird nicht nur anfänglich mit groben, und nach und nach mit feinern Schrobeln gestrichen, sondern zu einer feinern Wolle nimt man auch feinere Schrobeln, als zu einer groben. Zu dieser Absicht giebt es drey Arten, die erste und gröbste heißt Plackschrobel, (s. diese) die mittlere schlechtweg Schrobel, und die feinste Kniestreiche.

Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen, Ich will dich nicht mehr lieben, Ich will dich nicht mehr betrüben, Ich will dich nicht mehr quälen, Ich will dich nicht mehr fehlen, Ich will dich nicht mehr schelten, Ich will dich nicht mehr gelten, Ich will dich nicht mehr kränken, Ich will dich nicht mehr denken, Ich will dich nicht mehr rufen, Ich will dich nicht mehr strafen, Ich will dich nicht mehr schauen, Ich will dich nicht mehr trauen, Ich will dich nicht mehr wissen, Ich will dich nicht mehr küssen, Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen.

Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen, Ich will dich nicht mehr lieben, Ich will dich nicht mehr betrüben, Ich will dich nicht mehr quälen, Ich will dich nicht mehr fehlen, Ich will dich nicht mehr schelten, Ich will dich nicht mehr gelten, Ich will dich nicht mehr kränken, Ich will dich nicht mehr denken, Ich will dich nicht mehr rufen, Ich will dich nicht mehr strafen, Ich will dich nicht mehr schauen, Ich will dich nicht mehr trauen, Ich will dich nicht mehr wissen, Ich will dich nicht mehr küssen, Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen.

Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen, Ich will dich nicht mehr lieben, Ich will dich nicht mehr betrüben, Ich will dich nicht mehr quälen, Ich will dich nicht mehr fehlen, Ich will dich nicht mehr schelten, Ich will dich nicht mehr gelten, Ich will dich nicht mehr kränken, Ich will dich nicht mehr denken, Ich will dich nicht mehr rufen, Ich will dich nicht mehr strafen, Ich will dich nicht mehr schauen, Ich will dich nicht mehr trauen, Ich will dich nicht mehr wissen, Ich will dich nicht mehr küssen, Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen.

Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen, Ich will dich nicht mehr lieben, Ich will dich nicht mehr betrüben, Ich will dich nicht mehr quälen, Ich will dich nicht mehr fehlen, Ich will dich nicht mehr schelten, Ich will dich nicht mehr gelten, Ich will dich nicht mehr kränken, Ich will dich nicht mehr denken, Ich will dich nicht mehr rufen, Ich will dich nicht mehr strafen, Ich will dich nicht mehr schauen, Ich will dich nicht mehr trauen, Ich will dich nicht mehr wissen, Ich will dich nicht mehr küssen, Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen.

Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen, Ich will dich nicht mehr lieben, Ich will dich nicht mehr betrüben, Ich will dich nicht mehr quälen, Ich will dich nicht mehr fehlen, Ich will dich nicht mehr schelten, Ich will dich nicht mehr gelten, Ich will dich nicht mehr kränken, Ich will dich nicht mehr denken, Ich will dich nicht mehr rufen, Ich will dich nicht mehr strafen, Ich will dich nicht mehr schauen, Ich will dich nicht mehr trauen, Ich will dich nicht mehr wissen, Ich will dich nicht mehr küssen, Ich will dich nicht mehr sehen, Ich will dich nicht mehr hören, Ich will dich nicht mehr kennen, Ich will dich nicht mehr nennen.

das Blut mit Gläsern ausgesogen wird. Das Gehäuse dieses Instruments gleicht einem hohlen Würfel, und ist aus Messingblech zusammengesetzt. Jeder Boden hält zwey Seitenbleche, und der letztere wird in eine Falze des erstern eingeschoben, wenn beyde Theile verknüpft werden. In der einen Hälfte des Gehäuses ist der Mechanismus angebracht, und in dem Deckelblech sind die kleinen Löcher auszehauen, wodurch die kleinen Schröpfeisen springen, und ins Fleisch schlagen. Ein eisernes Wellchen beweget sich an seinem Zapfen in den Seitenblechen des Kastens, und trägt an einem Ende ein Rad, oder vielmehr einen Ausschnitt eines Stirnrades, der sich unten in einem Angriff endet. Das Rad wird aus einem geschmideten Bleche mit dem Meißel ausgehauen, und der Bogen mit einem Zirkel abgemessen. Diesen Bogen theilet man wieder in drey oder vier Stücke, und die Mitte des ganzen Bogens vertieft man mit einem Meißel um ¼ Zoll. Jedes Drittel des Bogens theilt der Künstler wieder in 5 Theile, und giebt jedem Drittel mit der Feile 5 Zähne. Unter der Welle ist in das Rad ein Zapfen eingeniedtet, der sich auf eine breite und gebogene Feder lehnet. Die Feder wird mit dem Hammer aus Stahl geschmidet und gebogen, erhält Federhärte, und wird bloß zwischen dem Rade und dem Seitenbleche in den Kasten eingeschoben. Zu jedem Drittel des Bogens gehört eine Welle. Ihre Zapfen an jedem Ende ruhen in Pfannen auf den beyden messingenen Seitenblechen des Kastens, und auf dem einen Ende haben sie ein halbes Getriebe, das vier Zähne hat, die in die Zähne des Rades eingreifen. Die Wellen sind nicht anders, als ein viereckigtes Stift, dem man beym Schmiden an jedem Ende einen Zapfen giebt, und zu dem halben Getriebe ein stärkeres Stück stehen läßt, woraus das halbe Getriebe mit seinen Stöcken gebildet und gefeilet wird. Neben dem entgegenstehenden Zapfen wird mit einem Schneideeisen eine kurze Schraube gebildet. Auf diesen Wellen werden die Schröpfeisen angebracht. Die beyden äußern Wellen haben jede 5, die mittelste aber 6 Schröpfeisen. Diese sind ungefähr ¼ Zoll lang, und die Spitze läuft in einen spitzen Winkel zusammen. Zu allen diesen Eisen wird unter dem Hammer eine schmale und dünne Stange von englisch. Stahl geschmidet, und von der Stange mit einer Blechscheere, nach der Länge eines solchen Eisens ein viereckigtes Stück abgeschnitten, wenn man vorher an einem Ende mit einem Dorn ein viereckigtes Loch nach der Dicke der Welle durchgeschlagen hat. Man rollet ferner um die Welle ein dünnes Messingblech, nimt es aber wieder ab, und schmidet es in so lange Röhren, als der Abstand zweyer Eisen beträgt. Die kleinen Röhren aber macht man lieber etwas länger, um den Abstand der Schröpfeisen nach den Löchern in dem Deckel abzumessen, und das Ueberflüßige nimt die Feile in erforderlichem Fall ab. Nunmehr wird ein solches hohles vierkantiges Blech auf die Welle gesteckt, hinter diesem das Schröpfeisen, und so wechselt stets eine Röhre und ein Eisen ab. Zuletzt werden alle diese kleine Theile mit einer kleinen Schraube zusammengepreßt. Nunmehr wird die Welle in den Schraubstock gespannt, und einige Feilstriche geben allen Schröpfeisen zugleich eine spitzwinklichte Schärfe. Sie werden hernach wieder abgenommen, gehärtet, und wie die Aderlaßeisen geschliffen und poliret. Auf dem Boden des Kastens ist vor dem Angriff des Stirnrades mit einer Schraube ein dünnes Eisen beweglich bevestiget, und gegen dieses Eisen lehnt sich vorne eine Feder. Wenn man also den Angriff des Rades gegen dieses Eisen bewegt, so wird der Einschnitt des mehrgedachten Angriffs auf dies Eisen gepreßt, und dieses durch eine Feder gegen das Rad gedrückt, wodurch das Rad vest gehalten wird, das Rad bekomt hierdurch eine schiefe Lage, wodurch zugleich die Welle umgedrehet wird, und die Spitzen der Schröpfeisen, die vorher aufrecht stunden, neigen sich. Sobald man aber das Eisen zurück drückt, daß es den Angriff verläßt, so treibt die Feder, die vorher auf der innern Ecke etwas von dem Zapfen niedergedrückt wurde, das Rad vermittelst des Zapfens wieder in seine senkrechte Lage zurück. Die Wellen werden also durch ihr Getriebe gleichfalls wieder umgedrehet, und die Schröpfeisen aufgerichtet, daß sie Wunden schlagen, wenn der Schnepper gegen die Haut gehalten wird. Alle diese Eisen sollen gleich tiefe Wunden schlagen. Wäre aber der Bogen, wie oben gedacht, in der Mitte nicht vertieft, so würde natürlicherweise die mittelste Welle mit ihren Eisen tiefer einschlagen. Damit aber auch der Wundarzt eine starke oder schwache Verwundung hervorbringen kann, so ist auf dem Boden des Kastens ein eiserner Arm an einer Schraube bevestiget, die den Boden durchbohret. Diese wird unten durch eine Flügelschraube vest gehalten, womit man zugleich den Arm erhöhen und erniedrigen kann. Der Arm hat auf jeder Seite des Kastens kleine runde Lappen. In jedem Lappen ist eine Schraubenmutter, und durch diese wird der Deckel vermittelst zweyer Schrauben mit dem Arm verknüpft. Bewegt man also die Flügelschraube in die Höhe, so wird der Arm und zugleich der verknüpfte Deckel erniedriget; drehet man aber die Schraube hinab, so geschieht das Gegentheil. Im ersten Falle werden die Schröpfeisen wenig, im letztern aber stärker aus den Löchern auf dem Deckel vorspringen. (s. Spr. H. u. K. Samml. VII. Tab. I. Fig. XLV bis XLVIII.)

Schrot, Fr. Charpente Quarrée, (Bergwerk) ein Geviere, oder viereckigtes aus zwey langen und zwey kurzen Klötzen in einander gefügtes Gezimmer, davon die beyden langen Hölzer Jöcher, die kurzen aber Kappen genennet werden.

Schrot. (Bergwerk) 1) Das Gebäude in dem Schachte, welches das Einfallen des Gesteins verhüthet. 2) Das Gebäude an den Seiten der Radstube, daß das Rad ungehindert gehen kann, sonst auch Schrotwerk genannt. 3) Das kleine Gebäude über dem Rade, welches auf dem untersten Säulwerk steht. 4) Wo viel Gevierе auf einander gelegt werden. 5) Schrot in der Münze, die Stücken und Zwickel, welche von einem länglichten Stücke Silber übrig bleiben, nachdem das runde Münzstück die Platte herausgedruckt, oder im Prägen heraus-

herausgeſchnitten worden. 6) (Müller) Das einmal zermalmete Getreide, oder das grobe Mehl, welches zum Brauen, Brennen und andern wirthſchaftlichem Gebrauche beſtimmt iſt. 7) Schrote, Steinſchrote, die bey dem Behauen der Steine abgefallene Stückchen Steine.

Schrot, Hagel, (Bleyfabrik) aus flüßigem Bley nach verſchiedenen Nummern oder Größen gegoſſene kleine Kügelchen, womit man Wildpret und Vögel, oder auch nach dem Ziele ſchießt. Das Bley zu dem Schrot wird in einem eiſernen Keſſel geſchmolzen. Wenn es flüßig iſt, ſo ſchüttet man gelben Auripigment hinzu, denn dies Halbmetall reiniget das Bley, und giebt ihm die Eigenſchaft, daß es gut körnet. Zu 10 Zentnern hart Bley wird ½ Pfund Auripigment geworfen, zu weichem aber nur ¼ Pfund. Bey der Zumiſchung des Auripigments zum Bley zeigt ſich auf dem Metall eine Flamme, aus deren Stärke der Arbeiter urtheilt, ob das Bley zu dem Schrot, das er gießen will, flüßig genug ſey oder nicht. Denn zu dem großen Schrot muß er dem Bley eine ſtärkere Hitze geben, als zu dem kleinern. Der Gießer taucht die Schrotform (ſ. dieſe) in das flüßige Bley, damit ſie ſich erwärme, nimt die Schlacken mit einem Schmelzlöffel ab, und ſchüttet ſie in die Form. Die Schlacken hindern das Bley, daß es nicht zu ſchnell durch die Löcher der Schrotform läuft, und daher ſchüttet man in die Formen zu großem Schrot mehr Schlacken, als in die zu kleinen. Der Gießer hält die Form über ein hölzernes Gefäß mit Waſſer, ſchöpft das Bley mit einem Schmelzlöffel, und läßt es durch die Schlacken und Löcher der Form in das Waſſer laufen. Das Bley bildet ſich in kleine oder große Tropfen, nach der Größe der Löcher im Boden der Schrotform, und ſchreckt ſich im Waſſer ab. Gießt man den ganzen Tag, ſo muß das Gefäß viermal mit friſchem Waſſer angefüllet werden, denn in dem kalten Waſſer körnt das Bley am beſten. Allein es entſtehen doch in dem Waſſer unförmliche Körner, und dieſe ſondert man durch ein Sieb ab. Ueberhaupt werden 8 Numern oder Arten des Schrotes gegoſſen, und für jede Nummer iſt in der Fabrik ein beſonderes Sieb. Num. 1 iſt das ſtärkſte, und dies wird durch zwey Siebe geſiebet. Was bey dem erſten Sieben im Siebe zurück bleibt, heißt Numer 0 oder Reppoſt, und wird wieder eingeſchmolzen, weil es ſelten Käufer findet. Die übrigen Numern läßt man nur durch ein Sieb fallen. Numer 8 iſt das feinſte, und wird Dunſt genennet.

Schrot, Fr. Dragée de fer, (Hüttenwerk) die bey Schmelzung des Eiſens im Hohenofen in den Schlacken zurückgebliebenen Eiſenkörner, welche durch Puchen heraus gebracht und Puchеiſen geneunet werden.

Schrot, (Münze) das Gepräge, oder die äußere Tüchtigkeit, das Gewicht, und die gehörige Form der Münze. Fr. le poids de la Monnoie.

Schrotambacht, Fr. Officier, war in alten Zeiten der Name des Münzaufſehers und Münzamts, iſt hergeleitet von Schrot, der äußerlichen Beſchaffenheit der Münze.

Schrot am Tuch, ſ. Anſchrot.

Schrotaxt, eine Axt, wie eine Zimmermannsaxt geſtaltet, Bäume damit von einander zu ſchroten, oder zu hauen. Sie hat oben kein ſo breites und dickes Ohr, wie die Holzaxt, damit keine ſo breite Kerbe beym Hauen werde. Die Schrotaxt der Bergleute iſt ganz von Eiſen, und hat die Geſtalt des Winkeleiſens, wovon die eine Seite drey Zoll breit und einen Zoll ſtark iſt, die andere aber die Stelle des Stieles vertritt.

Schrotbaum, die Bäume an den Schrotleitern, (ſ. dieſe) ingleichem ſtarke Bäume, Laſten von den Wägen und auf dieſelben zu heben.

Schrotbeutel, (Jäger) ein länglichter, oben enger und unten weiter gerundeter lederner Beutel, der oben an der ſchmalen Oeffnung eine Schraube hat, worinn eine andere Schraube mit einem kleinen hohlen Maaß paſſet, das dazu dienet, daß man das Schrot aus dem Beutel in daſſelbe zur Ladung einſchüttet und abmiſſet.

Schrotbock, ein Bock oder Geſtell, Laſten damit von dem Wagen abzuſchroten oder abzuladen.

Schrotbohrer, ein Bohrer, welcher am Ende einen Haken hat, der die Spähne heraus zieht, wenn gebohret iſt. Man braucht ihn vornehmlich, die Pumpenröhren damit auszubohren.

Schrotbüchſe, eine gezogene Büchſe, (ſ. dieſe) aus welcher mit Schrot geſchoſſen wird, zum Unterſchiede von einer Kugelbüchſe.

Schrotbunzen, (Goldſchmid) ein Bunzen, damit etwas abzuſchroten oder abzuhauen. (ſ. auch Schrotmeißel und Bunzen)

Schrote, (Kammmacher) die in kleinere Stücke nach der Dicke zerſchnittene Ochſenhörner, aus welchen die Kämme verfertiget werden.

Schrote, Schroteiſen, (Kupferhammer) eine ſtarke geſchärfte Klinge, womit die maſſiven Kupferſtücke zu kleinern Arbeiten zertheilt werden. Die Klinge macht mit ihrem Griff einen rechten Winkel, damit ſie der Arbeiter auf das Kupfer unter dem Hammer halten kann.

Schrote, (Kupferhammer) die aus einem großen Hartſtück in kleinere Stücke zerſchrotete Kupfer.

Schrote, ſ. Schrotmeißel.

Schroten, etwas durch eiſerne ſchneidende Werkzeuge in kleinere Theile zertheilen. Beſonders wird dieſe Arbeit bey Stahlſtangen von den Bergſchmiden angewandt. Ueberhaupt aber ſagen alle Eiſenarbeiter, wenn ſie ein kleiner Stück Eiſen von dem größern abhauen, abſchroten. Es geſchieht von den Stangen gemeiniglich kalt. Man ſetzt den Schrotmeißel mit der Schneide auf die Stelle, wo es abgeſchrotet werden ſoll, und auf den Kopf des Meißels ſchlägt man mit einem Hammer oder einem Poſſekel.

Schroten, (Brunnenmacher) wenn mit dem Löffel des Brunnenbohrers das mit dem Schneckenbohrer vorgebohrte Loch der Brunnenröhre bis zu der Stelle des Ventils erweitert wird, als welches von der oberſten Mündung der Röhre etwa 8 Fuß abſteht. Die obere Mündung

ſelbſt

ſelbſt muß weit ſtärker, als weiter hin, erweitert werden, damit die Zugſtange einen ungehinderten Zug erhalte.

Schroten, (Kammmacher) das Horn in kurze Stücken mit der Schrotſäge zerſchneiden. Dieſe Stücken, die man Schrote nennt, werden ſo lang, als die Kämme breit werden ſollen, geſchnitten, und alsdenn auch mit der nämlichen Säge einmal der Länge nach, aber nicht ganz durch, zerſchrotet, welches alsdenn gepreſſet wird, und das ganze ausgebreitete Stück giebt die Länge des Kamms. Beym Schroten ſetzt ſich der Kammmacher vor eine niedrige Werkbank, ſtellt zwiſchen ſich und die Werkbank die Säge, ſo daß ihr Blatt oben iſt, und hält die Säge mit ſeiner Bruſt an der Werkbank veſt. In dieſer Stellung wird ein Schrot nach dem andern abgeſchnitten, ſo daß er alſo nicht die Säge, ſondern das Horn, mit beyden Händen auf dem Sägeblatt beweget.

Schroten, das Eiſen, (Eiſenarbeiter) mit dem Schrothammer oder Schrotmeißel (ſ. beyde) das Eiſen nach der Länge von einander theilen oder hauen. Dieſes geſchieht nun entweder kalt oder erwärmet, indem man die ſcharfe Finne dieſes Inſtruments aufſetzt und mit dem Hammer darauf ſchläget. Auch hauet man damit ein Stück Eiſen ab.

Schröter, Fr. le Cieſeau à couper les barons de fer, (Hüttenwerk) ein Hammer von gutem Stahl, an einem Ende mit einer Schneide, wie ein Meißel, am andern mit einer Bahn, damit die Stahl- und Eiſenſtangen zerſchrotet, oder zu Stücken, wie man ſie nöthig hat, zerhauen werden.

Schrotform, (Bleyfabrik) Formen, womit das Schrot (ſ. dieſes) gegoſſen wird. Sie gleichen dem Durchſchlag (ſ. dieſen) in den Küchen, und ſind von geſchmidetem Eiſen. Es giebt 8 Arten oder Numern, eine immer feiner oder kleiner als die andere, weil 8 Arten Schrot verfertiget werden. Die Formen zu dem ſtarken Schrot oder Num. 1 ſind geräumiger, und die Löcher im Boden einer Form, die zu einer kleinen Schrotnumer gehöret, ſind etwas kleiner, als bey der für die größern Numern, zu jeder Numer gehört auch ein Sieb. (ſ. Schrotſieb)

Schrothammer, Schrotmeißel, (Goldſchmid) ein Hammer mit einer ſcharfen Pinne, dergleichen in dieſer Werkſtätte von verſchiedener Größe ſind, womit dieſer Künſtler von einem Silberzahn ein Stück abſchrotet, um es aus einem maſſiven Stück in ein dünnes Blech durchs Schlagen zu verwandeln.

Schrothammer, (Grobſchmid) die zweyte Art Hammer in dieſer Werkſtätte, womit große Stücken Eiſen zertheilt oder von einander geſchrotet werden. Sie haben eine geſchärfte breite Finne, die mit dem Helm parallel läuft, und auf dieſer einen Kopf. Hierunter gehöret vorzüglich der Halshammer. (ſ. dieſen)

Schrot hat kein veſtes Geſtein, (Bergwerk) das Geſtein iſt nicht wohl verwahret.

Schrotkleye, (Müller) die gröblichen Kleyen, welche von dem Griese im Siebe zurück bleiben.

Schrötlein. So nannte beſonders Paracelſus den Bergmönch.

Schrotleiter, ein Werkzeug, welches gebraucht wird, Bier- und Weinfäſſer allmählig in den Keller zu laſſen, oder auch aus ſolchem herauf zu ziehen. Es beſteht aus zwey ſtarken glatt bearbeiteten Leiterbäumen, die in der Mitte etwas rund gebogen ſind, welche mit zwey Sproſſen, einer oben der andere unten, zuſammengehängt und verbunden ſind.

Schrötling, ein zum Vermünzen von Zain abgehauenes Stück Silber oder Gold.

Schrötling, ein vom Teul abgeſchrotenes Stück Eiſen.

Schrötlinge, Schrötlein, (Hammerwerk) die Stückchen Eiſen, welche von den Tauben abgeſchrotet werden.

Schrotmeißel, (Eiſenarbeiter) ein in Geſtalt eines Kreuzſchlages oder Kreuzſchlägers (ſ. dieſen) gemachter Hammer mit einem hölzernen Stiel, der anſtatt der Pinne eine Schärfe wie ein Kaltmeißel hat, womit Eiſen und Stahl auf dem Amboße zertrennt, oder von einander geſchrotet wird. Er muß oft im Löſchtroge abgekühlet werden, damit er ſeine Härte nicht verliere.

Schrotmeißel, (Kupferſchmid) ein an dem Amboß angebrachter eiſerner ſenkrecht ſtehender Stab, der oben verſtählt und geſchärft iſt, womit der Kupferſchmid Draht theilt, oder geſchmidete Nägel abſchlägt.

Schrotmeißel, (Nagelſchmid) ein ſtarker Meißel ohne Stiel, der entweder nur ſo gebraucht wird, oder man ſpaltet einen ſtarken Stock an einem Ende von einander, und ſteckt den Kopf des Schrotmeißels rechtwinklich in die Spalte, doch ſo, daß der Kopf etwas hervorraget. Bey dem Gebrauche, indem man damit das Eiſen abſchrotet, (abhauet) hält man den Meißel an dem Stock auf das Eiſen, und ſchlägt mit einem ſtarken Hammer auf den hervorragenden Kopf des Meißels, und zertheilt ſolchergeſtalt das Eiſen.

Schrotmeſſing, Fr. Courtailles, geſchrotetes Meſſing, Meſſing in kleinen Stücken. So nennt der Nadler allen Abgang vom Draht.

Schrotſack, (Artillerie) auf den Schiffen beſonders, kleine Säcke, welche mit Kartätſchenzeug, d. i. gehacktem Bley und Eiſen, kleinen Kugeln u. ſ. w. gefüllet und aus Kanonen geſchoſſen werden.

Schrotſäge, eine große lange, mit zween hölzernen Handgriffen verſehene Säge, welche unten, wo ihre große Zähne ſtehen, etwas gerundet iſt. Sie wird von den Holzſchneidern, Zimmerleuten u. a. m. gebraucht. Sie heißt auch zuweilen Baumſäge.

Schrotſäge, (Kammmacher) eine Säge von der Größe einer mittelmäßigen Handſäge, wovon aber das Geſtelle auch von Eiſen iſt, das Blatt durchbohret das Geſtelle, und auf dem Zapfen, der in dem Blatte ſteckt, ſitzt ein kleines Getriebe, ſo man eine Walze nennt. In die Zähne dieſer Walze greifen die Zähne einer Stellfeder, die an dem Griffe des Geſtelles angebracht iſt. Vermittelſt dieſer

dieser Walze und der Feder kann der Kammmacher das Blatt erforderlich richten. Mit dieser Säge werden die Hörner in Schrote zerschnitten.

Schrotscheere, (Metallarbeiter) eine große Scheere, starke Metallbleche oder Draht damit zu zerschneiden. Wenn sie recht groß ist, denn ist der eine Schenkel davon gemeiniglich an einem Klotz bevestiget, und der andere wird beym Schnitt beweget; öfters wird eine solche Schere durch einen Mechanismus vom Wasser beweget, wie z. B. bey dem Messingwerk. (s. dieses)

Schrotseil, ein starkes Seil der Bier- und Weinschröter, oder auch anderer Abläder, womit Fässer und andere Lasten in die Höhe oder Tiefe geschrotet oder gebracht werden.

Schrotsieb, (Bleyfabrik) das Sieb, wodurch das in das Wasser gegossene Schrot gesiebet, und gleichsam sortiret wird. Es ist von Eisendraht, und nach Beschaffenheit der Numer des Schrots, welches durchgesiebet wird, ist auch der geflochtene Boden enger oder weiter. Soviel Numern als im Schrot vorhanden sind, eben soviel Arten von Sieben sind auch vorhanden. Nur zu Numer 1 sind zwey Siebe vorhanden, folglich müssen zu den 8 Numern des Schrots 9 Siebe vorhanden seyn. (s. Schrot)

Schrotstählen, (Horndrechsler) Dreheisen, womit Horn und Elfenbein vorgeschrotet, oder aus dem Groben abgedrehet wird. Es gehören zu diesen Schrotstählern der Spitz- oder Stechstahl, der Rundstahl und auch der Hohlmeissel. (s. alle diese)

Schrotstück, (Artillerie) ein Stück Geschütz, welches 48 Pfund Eisen schießt, eine zugespitzte Kammer hat, oder auch wohl gar keine. Daher es auch in dem ersten Fall ein Kammerstück genannt wird, und beträgt dessen Länge 9, in dem andern Falle aber nur 8 Kaliber.

Schrotwaage, Satzwaage, ein Werkzeug, besonders für die Müller, womit sie jederzeit die Abwägung der Gefälle verrichten. Das Lineal derselben ist längstens 8 bis 9 Ellen lang, wiewohl die meisten nur 6 Ellen sind, und es kann daher nicht mit einemmal eine lange Distanz genommen werden, daher werden zu einer langen Linie, z. B. zu einer viertel oder halben Meile, sehr viele Stände erfordert, und weil die Linie und Fäden des Loths ziemlich kurz, und doch dick und stark sind, so ist es unmöglich, daß das Auge so genau das Mittel treffe, daß also bey so vielen Ständen nothwendig auch viele Fehler einschleichen müssen. Das Abwägen oder Messen geschieht folgendergestalt: Man schlägt zwey Pfähle so weit von einander ein, als die Waage lang ist, mit welcher von einem Orte bis zum andern gewogen werden soll. Die ersten beyden Pfähle werden so tief geschlagen, bis sich die aufgesetzte Waage horizontal zeiget. Hierauf wird der dritte Pfahl geschlagen, wieder so tief, bis die Waage auf solchem und dem vorhergehenden zweyten horizontal steht. Weil es aber oft bergab geht, so müßte der folgende Pfahl hier, da die Tiefe merklich ist, allzu lang seyn; daher wird ein ganz kurzer, nach erforderter Gelegenheit, eingeschlagen, der nur über der Erde etwas hervor langt, und damit wird so lange fortgefahren, als die Tiefe fällt. Sobald solche wieder steigt, muß auch gleich wieder ein höherer Pfahl gesetzt werden. Um nun zu wissen, wie viel der niedrige Theil gegen den höhern niedriger liegt, so nimt man erstlich die Summe der Zahlen, soviel sie gestiegen mit der Waage, und hernach die Summe des Maaßes, soviel sie gefallen. Z. B. Bey einem Orte hat die Waage 2 Fuß höher gestanden, bey einem andern 1 Fuß, und bey einem dritten ½ Fuß zu hoch gegen die andern Stellen, dieses thut 3½ Fuß Höhe: Gefallen ist es dagegen in einer Entfernung auf 6 Fuß, wieder von einer andern Stelle bis zu einer gewissen folgenden 4 Fuß. Dieses macht zusammen 10 Fuß. Hiervon 5½ abgezogen, bleibt 6½ Fuß; um so viel niedriger liegt der tiefste Ort gegen den hohen, wovon angefangen worden zu messen. Bey Verfertigung einer solchen Waage muß man Acht haben, daß man ein recht dürres, gleiches von Jahren, ohne alle Aeste, Wimmern und Knoten gewachsenes Holz oder Brett erwähle, das durchaus gleich stark schwinden und quellen kann. Man machet daraus ein starkes Lineal, in dessen Mitte ein Aufsatz zu stehen komt, der nicht zu kurz seyn muß; denn je länger, je sicherer und besser die Waage. Weil aber die Waage durch das Wetter sich ändern kann, das Holz auch rauh ist, daß der Faden des Loths leicht hängen bleibet, so ist es gut, daß man über dem Bleyloth ein sauberes messingnes Blech mit zwey Schrauben bevestige, doch daß die Löcher länglicht seyn, daß man es hin und her verschieben kann. In dessen Mitte wird eine saubere Linie gezogen, worauf die Schnur oder der Faden des Loths abschneidet. Diese Waage zu probiren, thut man weiter nichts, als daß man bey dem Aufsetzen die Enden des Lineals abwechselt, und die Waage mit dem einen Ende auf die Seite des andern Endes stellet, und so umgekehrt. Spielt der Perpendikel wieder ein, so ist sie richtig, wo nicht, so muß sie verbessert werden. Bey allen diesen Waagen ist nur ein Loch ins Brett gebohret, worinn das Loth spielet, und der Faden zum Bley durchgezogen. Weil aber das Loch und auch der Faden allda anliegt, so kann er nicht richtig zeigen. Daher ists besser, man mache einen runden messingenen Stift zum Mittelpunkt, und an dem Faden oder Haar eine etwas große Schleife. Noch besser aber ists, wenn der Stift etwa eines starken Kartenblatts dick eine kleine Vertiefung hat, darinn der Faden liegt. (s. Leupolds Gewichtkunst Tab. I. Fig. IX. Th. IV.)

Schrotwaage, Hängwaage, Französische Waage, ein messingener horizontaler Stab, 1½ bis 2 Fuß lang, einen Zoll breit, und ¼ Zoll dick, in dessen Mitte ein anderer senkrechter Stab, 2 bis 3½ Fuß lang, unten noch mit einem Gewichte im rechten Winkel bevestiget ist. In der Mitte des ersten Stabes ist eine Achse als an einer Waage, unten wie ein Messer scharf, angebracht. Diese Achse steht in einem Biegel beweglich als eine Waage, und kann oben an dem Haken eines Arms, der unterwärts eine Hülse mit einer Stellschraube hat, an einen Stab, eine Stange, oder ein besonder Stativ angehangen werden. An den Enden des horizontalen Stabes sind Dioptern angebracht,

gebracht, um damit zu viſiren: denn wenn keine Dioptern vorhanden ſind, ſo kann man keine weite Diſtanzen damit abnehmen, und wenn ſolche nur einfach, wie hier an dieſer, ſo kann man nicht wohl eine Probe machen. Am beſten iſt es, wenn ſolche ſo eingerichtet ſind, daß man ſowohl die Waage umkehren, als auch die Dioptern verwechſeln kann, um damit eine doppelte Probe nehmen zu können. Der größte Fehler bey dieſer Waage iſt der, daß wenn ſie verbogen iſt, man ſie nicht ſo leicht juſtiren kann. (ſ. Leup. Schauplatz von Waſſerwaagen Tab. II. Fig. VI.)

Schrotwaage mit einem Stativ, eine Schrotwaage, welche auf ein Stativ geſtellet werden kann. Das Stativ beſteht vorne aus zwey Füßen, hinten aber aus einem Fuß, der an einem Gewinde geht. An der obern Ecke der vordern Füße iſt abermal ein eiſernes Gewinde angebracht, deſſen Spindel man bequem ausziehen kann. Ueber dem hintern Fuße iſt ein Zapfen, worauf man eine Bouſſole ſetzen kann. Das dazu gehörige Richtſcheid iſt 5 Fuß lang, 4 bis 5 Zoll ins Gevierte dick, von recht gutem und trocknem Holze gemacht, oben mit Meſſing, unten mit Eiſen überzogen, daß es ſich nicht werfen kann. Die Richtigkeit des ganzen Inſtruments komt darauf an, daß die obern und untern Seiten auf das genaueſte gerade ſeyen, und mit einander parallel gemacht worden. An dem einen Ende wird ein eiſernes Gewerbe angebracht, welches mit dem Gewinde an der Vorderecke des Stativs genau in einander paſſet, und mit der Spindel oder dem Bolzen des Gewindes am Stativ kann vereiniget werden, ſo daß beyde ein Ganzes ausmachen. Auf dem andern Ende des Richtſcheids wird ein Stock ſenkrecht angebracht, an dem eine wohl ausgedrehete Hülſe befindlich, woran an dem oberſten Rande ein runder 1¼ Zoll dicker, 6 Zoll langer Zapfen befindlich iſt. Die Hülſe iſt auf dem Stock beweglich, und kann herauf und herunter geſchoben, und durch eine Flügelſchraube daran beveſtiget werden. Auf dem Zapfen der Hülſe liegt das andere Ende des Richtſcheids von der Waage. Das Obertheil des Richtſcheids iſt, wie alle Setzwaagen, mit einem ſenkrechten Stabe von zwey Streben unterſtützet verſehen, woran das Loth hänget. Man kann auch einen meſſingenen in ſeine halbe Grade getheilten halben Zirkel mit daran machen. Dieſer dienet nicht nur zu dem Waſſerwägen ſelbſt, ſondern vornehmlich dazu, daß man die Schiefe der Berge damit abnehmen, und alſo in großen Ausmeſſungen deſto hurtiger fortkommen kann. Man ſetzet auch Abſichten (ſ. dieſe) von Meſſing, Eiſen oder Holz darauf, und dieſe kann man durch Hülfe einer Schraube und einer eiſernen Feder richten und hernach zeichnen, daß man ſie hernach zu jederzeit wiederum recht ſtellen, und ſich ihrer ſicher bedienen kann. Wenn man will, kann man an das Richtſcheid der Waage auch ein Glas mit dem Bläschen anbringen, um deſto beſſer durch den Konſens dieſes mit der auf das Richtſcheit geſetzten Schrotwaage zu beſtätigen, daß das Richtſcheid horizontal liege. Es muß aber alles gleich anfangs durch eine fleißige Richtung zu dergleichen Konſens wohl eingerichtet werden. (ſ. Leupolds Schaupl. von Waſſerwaagen Tab. I. Fig. IX.)

Schrotwerk, (Bergwerk) die Auszimmerung eines Schachtes mit Schroten, d. i. Baumſtücken, welche in das Gevierte über einander gelegt werden.

Schrubben, (Tiſchler) mit dem Schrobb- oder Schrubbhobel ein Brett aus dem Groben behobeln.

Schrubber, (Bürſtenmacher) eine Bürſte von ſtarken aber kurz abgeſchnittenen Borſten, von länglicht viereckigter Geſtalt, welche in der Mitte der linken Seite einen etwas erhabenen Abſatz in dem Bürſtenholz hat, worein ein Loch gebohret iſt, in welches eine lange dünne Stange geſteckt und beveſtiget wird, an welcher man dieſen Schrubber bey dem Scheuren der Zimmer, als wozu er gebraucht wird, führet. Von dieſer Bürſte erhält auch das Scheuren der Fußboden den Namen.

Schrubbern, da man mit dieſer Bürſte mit Waſſer und Sand, oder auch klein geſtoßenen Steinſtaub, den Fußboden ſcheuret.

Schrufhobel, Schrofhobel, (Böttcher) ein Hobel, womit die Dauben der Tonnen und Fäſſer vorläufig abgehobelt oder glatt gemacht werden. Da eine Daube auf der inwendigen Seite etwas ausgehöhlt, und auf der auswendigen Seite etwas gerundet iſt, ſo müſſen dieſe Hobel zweyerley Eiſen haben, gerundete und ausgehöhlte.

Schrull, (Tuchſcherer) die Unterlage des Bauerfußes, (ſ. dieſen) mit welchem die Scheiden des Tuchrahms, wenn das Tuch in demſelben ausgeſpannt iſt, heruntergedrückt und das Tuch dadurch gereckt wird. Es iſt dieſes Werkzeug ein rundes Stück Holz mit einem Stiel. Man leget es, wenn der Bauernfuß auf der Scheide beveſtiget iſt, unter den Bauerfuß, und drückt vermittelſt des Stiels denſelben ſo lange, bis die Scheide verlangtermaßen herunter gedrückt iſt, und das Tuch ſeine Breite hat.

Schrupfen, (Metallarbeiter) Cylinderwalzen, Kugeln ꝛc. aus dem Groben mit einem halbrunden Drehſtahl abdrehen, ihnen vorläufig die Geſtalt mit dieſem Eiſen geben.

Schub, (Schiffsbau) an den Schiffen die Krümmung der erſten Reihe Bretter der äußern Verkleidung, vom Kiel herauf bis über die Bauchſtücken.

Schubblech, (Bäcker) dasjenige Blech, welches vor den Ofen geſchoben und derſelbe damit verſchloſſen wird, wenn das Brod darinn iſt.

Schub Brod, Semmel, (Bäcker) ſo viel Brod oder Semmeln, als man mit einemmal in den Ofen ſchiebt.

Schubfenſter, Schübling, ein Fenſter, das entweder in der Zarge der Fenſteröffnung auf und nieder geſchoben werden kann, oder ein kleines Fenſter, das ſich in einem größern verſchieben läßt. Dieſes kann denn den zweyten Namen erhalten. Der Rahmen des kleinen Schüblings ſpielet oder ſchiebet ſich in der Nuth des in dem großen Fenſter angebrachten Rahmens. Die größern Fenſter ſchieben ſich zwar auch in der Nuth der Fenſterrahmen, ſie erhalten aber noch überdem eine Schnur

mit einem Gewicht, die sich über eine Rolle, die verdeckt angebracht ist, auf und nieder zieht, sobald das Fenster in die Höhe geschoben wird. Das Gewicht der Schnur zieht alsdenn das Fenster.

Schübisch, (Bergwerk) soviel als abhängig, doch nur, wo der Abhang flach und sanft ist.

Schubkarren, ein Karren mit einem Rade, welchen man vor sich hinschiebet, und besonders zur Fortschaffung der Materialien bey den Bauten gebrauchet. (s. Radeberge.)

Schubkarrn mit einem Zug oder Wegmesser, (Mechanik) ein Schubkarn mit einem Instrument zum Zuge, der, ohne eine Veränderung vorzunehmen, seinen Zug jederzeit verrichtet, das Rad mag rechts oder links herum gehen. An der Nabe des Rades des Schubkarrn ist ein Angriff befindlich, eine Zugstange, die auf ein besonderes Brett bevestiget, und an einem Gewinde beweglich ist. Das Brett der Zugstange wird vermittelst der vom Instrument des Wegmessers weit hervor gehenden Spitze, die durch einen am Karrn vesten Ring gesteckt wird, nach Beschaffenheit des Karrns vor oder hinterwärts gerückt, und alsdenn völlig vest gemacht. Diese Zugstange besteht aus zwey vom Mittelpunkt oder ihrem Nagel, darum sie sich beweget, oben und unten ungleich weit abstehenden Aermen, von deren einem jeden eine Kette bis zum Zugeisen der Maschiene geht und an selbiger bevestiget ist. Wenn denn der Mann den Karrn von sich schiebet, so ergreift der Angriff die Zugstange von unten, und nimt sie mit sich in die Höhe, folglich verrichtet die Kette an dem Arm den Zug; wenn dagegen der Mann den Karrn nach sich zieht, so wird der Angriff von oben die Zugstange unterwärts drücken, und in diesem Falle thut der obere Arm den Zug. (s. Wageninstrument, auch Leupolds Zusatz des Schaupl. der Maschienen ꝛc. Tab. VI. Fig. I u. II.)

Schubkasten, Schublade. (Tischler) ein jedes Behältniß, das in ein größeres passet, und herein und heraus geschoben werden kann. Der Schubkasten schiebet sich gemeiniglich auf zwey in dem größern Behältnisse angebrachten Leisten.

Schublade, s. Schubkasten.

Schübling, s. Schubfenster.

Schubloch, Fr. Trou du Fer, (Hüttenwerk) eine Scharte in dem gemauerten Rande des Treibeheerds, dadurch das Treibeholz in den Treibeheerd geschoben wird.

Schubriegel, Fr. Laquel, (Schleusenbau) der Riegel, welcher an dem Thürflügel, der nicht beständig geöffnet wird, entweder von unten, oder unten und oben zugleich, bevestiget ist; der obere greift in den Sturz, und wird durch eine Zugstange gezogen, der untere aber greift in das Sohlstück ein.

Schubriegel, (Schlosser) ein Riegel, der vor ein Behältniß hin und her geschoben werden kann. Z. B. der Nachtriegel an einem Schlosse, den man in demselben auf und zu schieben, und damit die Thüre verschließen kann, so daß, wenn auch das Schloß aufgeschlossen wird, die Thüre doch nicht aufgemacht werden kann.

Schubsack, s. Tasche.

Schubwand, s. Geschiebe.

Schuer geben, (Hüttenwerk) wenn nach einem durchgeschmolzenem Rost das Gebläse abgehänget, das unter der Vorwand bey Verfertigung des Schmelzofens offen gelassene viereckigte aber zur Schmelzarbeit zugemachte Loch eröffnet, oder aufgeschuert, und dadurch der Ofen völlig ledig und rein gemacht wird. Schuer aber heißt dasjenige, was aus dem aufgemachten Loch, davon der Obertheil das Auge, der Untertheil die Brust oder untere Auge genennet wird, an Kolen und was darunter angeschmolzen gesetzet, ausgezogen wird.

Schaffhahmen, eine Art Fischerhahmen in Mecklenburg gebräuchlich.

Schuftiede, bey dem Deichbau eine Ruhestunde oder Ruhezeit.

Schuh, (Baukunst) ein eiserner Beschlag an der Spitze eines Pfahls, den man in einen harten kiesigten Grund treiben will; auch wenn man einen Pfahl in den andern bey dem Rostlegen treiber, wenn der erste noch keinen guten Grund gefunden hat.

Schuh, (Bergwerk) an einem Pferdegöpel die Pfanne, worinn der oberste Zapfen des Spindelbaums läuft. Dieser kann durch die in zwey Kreuzbäumen bevestigte Hängsäulen erhöhet und erniedriget werden.

Schuh, (Bergwerk) 1) die kurze Schwelle, worauf der Spießbaum des Göpels steht. 2) Ein kleines Holz an der Kunststange, dadurch der Stecknagel geht. 3) Schuh, das doppelte gebogene Ende der Brechstange.

Schuh, (Müller) der kleine Trichter in einer Mahlmühle, der unter der Oeffnung des untern Endes des Rumpfs steht, welcher sich horizontal hin und her bewegen oder schütteln läßt, damit das in dem Rumpfe befindliche Getreide ununterbrochen aus dem Rumpf zwischen die Mühlsteine laufe. Daher ist unter dem Schuh ein senkrechter hölzerner Rührnagel, der in das runde Loch des Laufers hinein greift, von dem Zacken des Warzenringes (s. diesen) beständig bewegt wird, und also den Schuh schüttelt. Der Schuh in den Windmühlen wird nicht von dem Rührnagel beweget, sondern ein Knaggen vorne an dem Schuh lehnet sich an das Mühleisen, läuft dieses um, so stoßen seine vier Kanten an den Knaggen und schütteln den Schuh. Die kleine Glocke im Schuh läutet, wenn der Rumpf leer ist.

Schuh, der eiserne Beschlag an der Spitze eines hölzernen Pfahls, damit man an den Ecken des Schachts im Bergwerk durch ein tolligtes Lager einer Sandbank bis auf das veste Gestein treibt.

Schuh, Fr. le tuyau du soufler, (Hüttenwerk) ein rund geschmidetes Eisen, welches vorne an die Balgenliese im Schmelzofen gesteckt wird, und in die Form (s. diese) geht.

Schuh, (Schuhmacher) die gewöhnliche Fußbekleidung fast aller gesitteten Völker, besonders in Europa. Sie bedeckt

deckt nur die Fußsohlen und das Fußblatt bis an den Knöchel, und wird entweder mit Schnallen, wie fast überall gebräuchlich ist, zuzuschnallen, oder mit Bändern oder Riemen zugebunden, und an dem Fuße beveſtiget. Das Obere des Schuhes beſteht aus dem ſogenannten Oberleder, ſo entweder Kalb- Korduan- oder auch weiches Rindleder iſt. Dieſes Oberleder beſteht aus dem Vorder- oder Oberblatt und den beyden Hinterquartieren. Dieſe ſind bald lang bald kurz, ſo wie ſie die Mode erfordert. Nachdem das Maaß genommen worden, ſo ſucht ſich der Schuhmacher nach dem Maaß einen Leiſten aus, alsdenn ſchneidet er nach dem Maaße und mit Beyhülfe eines zu dem Maaße ſchicklichen Muſters das Vorderblatt zu. Dieſes reicht von der Spitze des Fußes bis an die Biegung deſſelben, alsdenn die beyden Hinterquartiere. Die ausgezackte Zuſammenfügung der beyden Hinterquartiere mit dem Vorderblatt, oder wie der Schuhmacher ſagt, die Seitennath wird auf dem Vorderblatt nach Maaßgebung der bereits ausgeſchnittenen Seitennath der Hinterquartiere zugeſchnitten. Der Schuſter legt nämlich das Vorderblatt nach der Breite zur Hälfte zuſammen, legt ein Hinterquartier erforderlich auf, und mißt mit dem Leiſten auf dem Blatt und Hinterquartier, ob beydes, ſo wie er es zuſammen geleget, die erforderliche Länge hat. Iſt beydes nach Maaßgabe des Leiſtens zu lang, ſo rückt er das Hinterquartier weiter hinein in das Blatt, iſt es zu kurz, ſo rückt er es heraus, und ſchneidet endlich die Seitennath des Blatts nach dem Hinterquartiere mit einem Knief aus. Nach dem zuerſt zugeſchnittenen Oberleder eines Schuhes ſchneidet er den andern zu. Nun wird zuerſt das Oberleder beſtochen, da er die beyden Hinterquartiere hinten, und dieſe mit dem Vorderblatt zuſammennähet. Es geſchieht dieſes mit einem weißen Draht von inwendig. Die Brandſohle wird hierauf nebſt dem Oberleder auf dem Leiſten aufgezwicket, und beydes geſchieht mit der Falzzange; erſtlich wird das Leder zur Brandſohle mit den Zwicken auf den Leiſten gezwickt, und alsdenn wird das Leder mit dem Knief nach dem Leiſten beſchnitten. Mit der Falzzange muß das Leder auf dem Leiſten ausgereckt werden. Alsdenn wird das zuſammengenähete Oberleder über den Leiſten mit der Falzzange gezogen, damit keine Falten und Runzeln entſtehen, alsdenn verlohren mit Zwecken angenähet, gezogen, recht ſtraff ausgeſpannt, und hernach unter dem Leiſten mit Zwecken beveſtiget. Nunmehr wird der Schuh eingeſtochen, (ſ. Einſtechen) da die Brandſohle und das Oberleder zuſammengenähet wird. Sollen es Randſchuhe (ſ. dieſe) werden, ſo wird erſt der Rand, d. i. ein Riem von Kuh- oder Roßleder, mit angenähet. Um den Hacken des Schuhes wird gleichfalls ein beſonderer Rand angenähet, und dieſer Rand am Hacken wird nach der Brandſohle zu umgelegt, und die gegen über ſtehenden Stücken des Randes mit einem Faden zuſammengeheftet. Eben ſo heftet man den ganzen Rand bey Frauenzimmerſchuhen zuſammen, wenn die Sohlen dieſer Schuhe mit weißem Drahte angenähet werden. Nach dem Rande wird nun die Sohle aufgezwickt, und alsdenn aufgedoppelt, (ſ. Abdoppeln) oder mit zwey ſtarken Pechdrähten an den Rand angenähet, doch nur bis an die Stelle, wo der Abſatz zu liegen komt. Hierauf wird die Sohle und der Rand beſchnitten, man hebet ſie an dem Orte auf, wo der Abſatz angenähet werden ſoll, und ſteckt ein Gelenkſtück (ſ. dieſes) unter. Dieſes liegt unter der Sohle theils unter, theils kurz hinter dem Abſatz. Endlich wird der Abſatz zugleich an ſeinen Rand und an die Sohle mit zwey ſtarken Pechdrähten angenähet, und mit einem oder zwey ſtarken Flecken mit hölzernen Plöcken beleget. Alles übrige wird wie bey durch- oder dreymal genäheten Schuhen (ſ. durchnähen der Sohlen) verfertiget. Man hat aber auch Schuhe mit einem Engliſchen Rande, (ſ. Engliſche Randſchuhe) auch umgewandte Schuhe, d. i. ſolche, deren Sohlen nach dem Annähen mit dem Schuh umgekehret werden. (ſ. umgewendete Schuhe) Bey den Schuhen letzterer Art, ſo wie auch bey den durchgenäheten, wird der Abſatz kurz unter den Hinterquartieren, ein weißer Rand, durchgenähet. Der Schuhmacher nähet dieſen Rand mit zwey weißen Drähtern, ſo daß bey jedem Stich der eine Draht in dem Innern des Schuhes, der andere aber unter dem obern Rande des Abſatzes zu liegen komt. Ferner wird die ſogenannte Laſche (ſ. dieſe) itzt iederzeit mit dem Vorderblatt zugleich zugeſchnitten, und nicht wie ehedem angenähet. Unter dieſer Laſche wird mit Pechderme zur Zierde weißgares Schafleder angeklebet, ſo wie auch inwendig neben dem obern Rande der Hinterquartiere. Beydes wird nachher mit Band eingefaſſet.

Schuh, Werkſchuh, ſ. Fuß.

Schuhahle, (Schuhmacher) eine Ahle, (ſ. dieſe) womit die Schuhe und Stiefeln genähet werden.

Schuhbalken, heißt bey Ausmeſſung der Körper das andere Zwiſchenmaaß von dem Schuhe bis auf den Zoll, welches an der Größe einen Fuß in die Länge, und einen Zoll in die Höhe und in die Breite beträgt. In dem Decimalmaaße gehen ihrer zehen auf einen Schuhſchacht, hundert auf einen Kubikſchuh, tauſend auf eine Balkenruthe, und hunderttauſend auf eine Kubikruthe. Nach dem Rheinländiſchen Maaße aber machen 248832 Schuhbalken eine Kubikruthe gleiches Namens.

Schuhblatt, das Oberleder eines Schuhes oder Stiefels.

Schuhbürſte, (Bürſtenmacher) eine Bürſte von ſtarken, kurz abgeſtutzten Borſten, gemeiniglich mit einem Stiel verſehen, womit die Schuh und Stiefeln gereiniget werden. Sie ſind unter allen Bürſten am leichteſten zu verfertigen, indem ſie nur ganz ſchlecht ohne alle Zierrath gemacht werden.

Schuhdraht, ſ. Pechdraht.

Schuhe, (Bergwerk) an den Feldkünſten die kleinen Stückchen Holz, welche in die Einſchnitte oder Schlitzen, die an beyden Enden der kleinen Schwingen eingeſchnitten ſind, angebracht, und über welche die Kunſtſtangen gelegt werden. Dieſe Schuhe werden an der oberſten Seite 12 bis 14, unten 6 auch 8 Zoll lang, und in den Schwingen

mit einem Steknagel beveſtiget, daß die Schwingen von einem Schuh zum andern 10 Fuß lang bleiben. Da aber die Schuhe viele Reibung und Abnutzung der Kunſtſtangen verurſachen, ſo läßt man ſie in den neugebaueten Künſten weg.

Schuhe, diejenigen Beſchläge, welche unten an die Stampfen bey Oel- oder Stampfmühlen gemacht werden. Man machet ſie gewöhnlich von Eiſen; bey den Pulvermühlen müſſen ſie unumgänglich von Metall ſeyn.

Schuhflicker, ſ. Altflicker.

Schuh im Keſſel des Göpels, ein Stück Holz, darinn eine Pfanne von Stahl, in deren Spur die Spindel umläuft.

Schuhknecht. So wird gemeiniglich der Geſelle des Schuhmachers genennet.

Schuhmacher, Schuſter, ein Profeſſioniſt, der Stiefeln und Schuhe macht. Jeder Schuhmacher muß zwar für alle Frauenzimmer und Mannsperſonen Schuhe und Stiefeln verfertigen können, in großen Städten giebt es aber doch Manns- und Frauensſchuſter. Die Schuhmacher leben mit den Pantoffelmachern im Streit, weil dieſe von jenen abſtammen ſollen, daher der Schuhmacher auch Pantoffeln machet, der Pantoffelmacher aber darf nicht Schuhe machen. Die Lehrburſchen der Schuhmacher lernen 4 Jahre frey, erlegen ſie aber ein Lehrgeld, ſo lernen ſie nur 3 Jahre. Sie wandern, wie alle andere Geſellen, 3 Jahre, und machen zum Meiſterſtück 1 Paar Reiterſtiefeln, 1 Paar gewöhnliche deutſche und narbigte Stiefeln von Kalbleder, ein Paar Manns- und Frauensſchuhe, und endlich noch ein Paar Pantoffeln. Kleine Fehler werden wie gewöhnlich bey allen Profeſſioniſten mit Gelde beſtrafet; wenn ſie aber groß ſind, wird das Meiſterſtück ganz verworfen. In großen Städten, wo es eine Menge Schuhmacher giebt, iſt das Meiſterrecht eingeſchrenkt, daß nicht immer ſoviel Meiſter werden können, als wollen, z. B. in Berlin können nur jährlich 12 Meiſter werden, und zwar nach der Ordnung, wie ſie ſich gemeldet haben.

Schuhnägel, eiſerne oder hölzerne Nägel, womit der Abſatz der Schuhe und Stiefeln beſchlagen wird.

Schuhpinnen, (Nagelſchmid, Schuhmacher) kleine Nägel, womit der Schuhmacher das Leder auf die Leiſte aufzwickt, auch an den Abſatz vorläufig auf der Sohle beveſtiget: deswegen es große und kleine Pinnen giebt. Der kleine Nagel ſelbſt iſt viereckigt, der Kopf wird, nachdem er geſchmidet worden, mit dem **Schuhpinnenſtempel** geebnet.

Schuhpinnenſtempel, (Nagelſchmid) ein verſtählter Stab, der an dem einen Ende auf ſeiner Grundfläche eine Vertiefung nach der Größe eines Schuhpinnenkopfs hat, denn man ebnet mit demſelben die Köpfe der Schuhpinnen. Wenn ein ſolcher Stempel geſchmidet iſt, ſo wird die Vertiefung in den erwärmten Stab mit einem ſtark abgerundeten Bunzel gepräget. Es gehöret für jede Art der Pinnen ein beſonderer Stempel und Bunzel. Giebt man dem runden Ende des letztern gravirte Verzierungen, ſo drucken ſich dieſe in der Vertiefung des Stempels ab, und der Kopf der Pinne wird bunt.

Schuhriemen, Schuhneſtel, ein ſchmaler Riem, womit die Schuhe anſtatt der Schnallen zugebunden werden.

Schuhſchacht, heißt bey Ausmeſſungen der Körper das erſte Zwiſchenmaaß zwiſchen Schuhen und Zollen. Seine Größe iſt ein Fuß oder Schuh in die Länge und Breite, und ein Zoll in der Dicke. Es gehen ſolcher Schuhſchachte in dem Dezimalmaaße zehen auf einen Kubikſchuh, hundert auf eine Balkenruthe, 1000 auf eine Schachtruthe, und 10000 auf eine Kubikruthe. Nach dem rheinländiſchen Maaße aber machen 20736 ſolcher Schuhſchachte eine dergleichen Kubikruthe aus.

Schuhſchnalle, Schnallen, womit die Schuhe zugeſchnallet werden. Im Gegenſatz anderer Schnallen, die zu anderm Gebrauche beſtimmt ſind, als zu dem Pferdegeſchirr, die Gürtel- oder Kniеſchnallen u. ſ. w. Die Schuhſchnallen ſind, wie alle andere Kleidungsſtücke, der veränderlichen Mode unterworfen, bald ſind ſie klein, bald groß, bald rund, bald viereckigt, bald oval, bald länglicht. Itzt hat die Mode dergleichen große Schnallen erdacht, daß dieſelben faſt die ganze Breite des Fußes, von einem Rande der Schuhſohle bis zum andern bedecken. Die Fazons ſind aber auch ſehr ſchön gearbeitet. Beſonders herrſcht itzt eine Art Schnallen, die als eine gewundene Schlangenſäule gebildet ſind. Man macht ſie von allerley Materie. Die ſilbernen ſind die herrſchenden. Man hat eine Art engliſcher Schnallen, die aber auch in Deutſchland nachgemacht werden, wo das Silber etwa einer Linie dick auf Tombach auf und eingeſchlagen iſt, die für ganz ſilberne angeſehen werden können, weil das Silber mit dem andern Metall durch das Aufſchlagen dergeſtalt vereiniget iſt, daß es nur ein einziger Körper iſt. Man hat Steinſchnallen, wo ſowohl ächte, als auch unächte Steine, wie in Ringen, in Kaſten eingefaßt werden.

Schuhſchwärze, ſ. Schuhwachs.

Schuhwachs, Schuhſchwärze, eine Schmiere zu Schuhen und Stiefeln. Man hat verſchiedene Arten. Die beſte, um den Schuhen einen ſchönen Glanz zu geben, iſt folgende: Man nimt geſtoßenen Gummi, Seife, gelb Wachs, jedes ein Viertelpfund, und für einen Dreyer Kienruß. Den Gummi läßt man in einer glaſurten Schüſſel in anderthalb Kannen Waſſer über Kolen völlig zergehen, ſchabt das Wachs und die Seife hinein, und thut zuletzt den Kienruß hinzu, läßt alles unter ſtätigem Umrühren kochen, bis man denkt, daß es genug ſey. Hernach behält man es in kleinen Töpfchen oder in Papiertuten, darinn es erhärtet, auf, oder man macht auch Kugeln davon. Beym Gebrauch darf man es nur ein wenig mit Speichel benetzen, und die Schuhe damit beſtreichen. Alsdenn ſtreicht man es mit einer Schuhbürſte allenthalben herum, und reibt es nachgehends mit einer trockenen Bürſte wieder rein ab. Zum Ueberfluſſe können die Schuhe noch mit einem wollenen Lappen polirt werden, ſo ſchmutzen ſie im mindeſten nicht.

Schuit, Schuitje, Silberschuit, Fr. Schuite d' argent. So nennen die Holländer eine gewisse japanische Silbermunze, wegen ihrer Aehnlichkeit, die sie mit einem kleinen Kahn hat. Die Münze ist 6 Zoll und 3 Linien lang, und 1 Zoll dicke. Sie gilt nach indianischer Münzwährung 4 Taels, 6 Mas und 5 Condorins, nach holländischem Gelde aber 12 Gulden und 18 Stüver, oder 5 holländische Thaler.

Schuit, (Schifffahrt) bedeutet alle Arten der kleinen Fahrzeuge, welche 2 bis 4 Lasten laden. In der Ostsee ist es eine Art von kurzen und breiten Schiffen mit drey einfachen Masten oder Masttörden, hinten und vorne etwas spitzig zulaufend, führet 20 bis 30 Last.

Schuitje, s. Schuit.

Schule, (Maler) Fr. Ecole, ein gewöhnlicher Ausdruck in der Malerey, um sowohl die Folge der Maler eines Landes, in deren Werken man einerley Geschmack findet, als auch die Schüler eines großen Meisters, oder auch diejenigen, welche seine Manier zu malen angenommen haben, anzuzeigen. In dieser letztern Bedeutung sagt man die Schule des Raphaels, die Schule des Caraccio, Rubens u. s. w. Wenn man aber das Wort Schule im weitläuftigen Verstande nimt, so hat man fünf derselben, nämlich die römische oder florentinische; die venetianische; die niederländische oder deutsche; die lombardische und die französische.

Schule, s. Baumschule.

Schulgerechter Schritt, (Reitkunst) die Kunst, ein Pferd einen ordentlichen Schritt zu lehren, daß es grade ausgehe, und den Kopf schön und stet trage. Man lehret dieses die Pferde auf der Reitschule außerhalb den Pfeilern, wenn sie darinn sich zu heben, zu leviren, und auf dem Hintertheil zu hasten, vorher gelernet haben.

Schulsattel, ein Sattel in den Reitschulen für diejenigen, welche Reiten lernen, welcher hohe Efter, hohe Pauschen und einen vesten Schenkelschluß hat.

Schulter, Fr. Epaule de bastion, (Kriegesbaukunst) das Stück des Walles, welches zwischen der Face und der Streiche eines Bollwerks lieget.

Schultern, (Schiffsbau) an einem Schiff die beyden vordern Seiten, welche zwischen dem Gallion und dem Fockemaste hervorgehen.

Schulterwehr, Fr. Epaulement, (Kriegesbaukunst) ein Werk, welches von bloßer Erde aufgeworfen, oder von Schanzkörben, Faschienen u. dgl. aufgeführet wird, damit man sich im Felde von der Seite bedecke.

Schulterwinkel, (Kriegesbaukunst) der Winkel, welcher von der Face und Flanke eines Bollwerks beschlossen wird, Fr. Angle de l' epaule.

Schupen, (Brauer) ein großer Füllöffel von Kupfer oder Eisenblech, der 4 Quart hält, und an einer langen Stange beveſtiget ist. Man füllet damit das siedende Wasser aus der Pfanne in den Meeschbottig.

Schüpfe, s. Schüppe.

Schüppe, Schüpfe, eine flache, etwas mulbig geschmiedete, eiserne Schaufel mit einem starken hölzernen Stiel, womit man den kurzen Mist, Sand und Erde aufzuladen, auch die Steige in den Gärten gleich zu machen, und von Unkraut zu sauhern pfleget. Sie wird auch zum Grabenheben und andern Arbeiten mehr gebraucht.

Schuppen. (Kammmacher) So nennt derselbe die Schiefern des Horns. Dieses sind Splittern, und das Horn blättert sich an den Stellen. Kämme aus solchem Horn gemacht, taugen nichts. Bey dem polnischen Horn gehen diese Schuppen sehr tief.

Schuppen, s. Schoppen.

Schuppenbälge, (Kürschner) ein Rauchwerk, so den Dachsbälgen an Steifheit und Farbe der Haare ähnlich ist. Es wird zu den Bremen der Husarenmützen verschnitten, und auch zu Muffen gebraucht.

Schuppig, Fr. ecailleux, (Bergwerk) wird ein Erz oder Gestein genannt, wenn es sich in kurze Blätter, wie Fischschuppen, zertheilen läßt, oder wenigstens so aussieht.

Schur, (Hüttenwerk) das geringste, was von den Ofenbrüchen ausgehalten wird.

Schürbäume. (Forstwesen) Wenn in den Schwarzwäldern auf den Hieben oder Schlägen alte Saamenbäume stehen bleiben, so erhalten sie diesen Namen.

Schürblech, ein krummgebogenes Blech im Grubenlicht, welches vorne auf dem Knoten liegt, hinten aber am Stuhl ansteht, und die Flamme einschränket, damit sie den Knoten nicht weiter ergreifet, als sie soll. Es wird auch das Grubenlicht damit geschüret.

Schürbütte, Fr. cuve d' entrepot, (Vitriolsiederey) ein hölzernes Faß, darein die aus dem Kupferrauch ausgelaugte wilde Vitriollauge geschlagen wird.

Schüren, Fr. attiser le feu, das brennende Holz in einem Brennofen zu stärkerer Flamme bringen, indem man dasselbe rühret und von einander zieht, damit die Flamme sich besser ausdehnen kann.

Schüren, Fr. attiser la flamme de la lampe du mineur, (Bergwerk) den Knoten des Grubenlichts mit dem Schürblech weiter heraus schieben, ihm Talg geben, und dadurch verschaffen, daß es heller brennt.

Schüren, Fr. remuer, etwas, so unter dem Wasser steht, umrühren, und in dem Wasser untereinander bewegen.

Schürer, Schmelzer, Fr. L'attiseur, (Glashütte) der erste Arbeiter in einer Glashütte. Seine Arbeit ist eine der schwersten. Es komt ihm zu, daß er die Gluth und Schure vom Schurre reinige, in dem Eingange der Gluth des Ofens Feuer auf den Boden anbrenne, damit dessen Wärme durch die Gluth in den Ofen ziehe, und nach und nach trockne. Ist die Erde, mit welcher der Ofen erbauet worden, trocken, so wird das Feuer gelinde in die Gluth des neuen Ofens gebracht, daß die Steine erwärmen, und allmählich heiß, und nicht durch eine plötzliche starke Hitze zu sehr zertrennet werden. Indem der Schürer das Feuer in der Gluth reaieret, so muß er zugleich für die Verfertigung des Wenderichs (s. diesen) besorgt seyn, und

und ihn einsetzen. Ist der Ofen durch das in der Gluth gehaltene Feuer genug erwärmet, so wird vorne in der Schure mit nassen Holzscheiten eingeschuret, dies heißt die Kaltschüre oder Kaltschüren. Alsdenn wenn eine Zeitlang damit angehalten worden, wird heiß geschüret. Diese Arbeit erfordert nach Beschaffenheit der Jahreszeit und Vielheit der Nässe, wohl 2 bis 3 Wochen. Während dieser Arbeit muß auch der Schürer die Scheitöfen zurecht machen, deren Schüre vom Schutte reinigen, Scheite auflegen und damit füllen, damit, wenn heiß geschüret wird, er Feuer unter die Scheitöfen machen kann. Ferner muß er auch das Feuer, durch welches die Häfen aufgewärmt werden, regieren. Ist in der Hütte alles fertig, und die Arbeit geht ordentlich, so muß er auch das Gemenge, welches vom Ballot (s. diesen) zum Schmelzen nicht alles hat können eingelegt werden, vollends einlegen und schmelzen, die Glasgalle abschöpfen, und wenn das Glas zum Verarbeiten tauglich, die Jungen wecken. Auch muß der Schürer den Schmelzofen täglich zweymal reinigen, damit alles Glas, welches überspringet, wenn Abklopnäbel (s. diese) oder Scherben eingelegt werden, oder welches aus den ausgehenden Häfen fließet, oder aus den Steinen schmelzet, heraus geschaffet werde. Bleibt es im Ofen, so sammlet es sich, verengert die Schüre, und benimt dem Feuer seine Macht. Die Arbeit des Schürers währet Tag und Nacht, und da diese Arbeit so schwer ist, daß sie die Kräfte eines Menschen überwiegt, so sind allemal zwey Schürer vorhanden, welche sich bey der Arbeit alle 12 Stunden ablösen.

Schurf, Fr. le creux, (Bergwerk) eine Grube, womit man einen Gang zu entdecken und zu entblößen suchet.

Schurf, Fr. Decouvert, (Steinplattenbrecher) die Erde, welche die Stelle bedeckt, wo man versichert ist, daß Steinplatten (s. diese) vorhanden sind, an die Seite räumen.

Schurfarbeit. (Bergwerk) Dieses ist die erste Arbeit bey einem Grubenbau. Nicht alle Berge enthalten Bergwerke, sondern nur einige, die gewisse äußere Unterscheidungszeichen haben, aber auch aus diesen Kennzeichen allein kann man nicht allemal urtheilen, wie die Bergwerke in der Tiefe beschaffen, und ob sie bauwürdig sind, oder die Kosten ertragen. Wenn man daher einen Bergbau vorrichten, und keinen vergeblichen Aufwand machen will, so muß man erst verschiedene Versuche in die Erde machen, um ein Flötz, einen Gang oder ein Stockwerk darinn zu entdecken. Dieses geschieht durch das Schürfen, worauf alsdenn der Bau veranstaltet wird. Diese Arbeit geschieht entweder durch das Bohren, oder durch das Schürfen selbst, oder auch durch Tageröschen und Suchstollen, um zu erforschen, ob Bergwerk vorhanden ist. Will man also einen Gang, ein Flötz oder ein Stockwerk durch Bohren erschürfen, so muß man folgendes in Acht nehmen: Wenn man keine besondere Kennzeichen von Bergwerken auf der Oberfläche eines Gebirges antrifft, so setze man sich mit dem Bohrer in dem Mittelgebirge und da an, wo man die meiste Hoffnung zu Bergwerken, dabey aber keine Wasser zu befürchten hat: weil die Bergwerke gar zu selten unter dem hohen Gebirge liegen, in den Wiesengründen und Vorgebirgen aber zu starke Wasser sind, die das Bohrloch verschlämmen, insbesondere aber merke man darauf, daß man sich bey den Gängen im Hangenden, wenn es zu erkennen ist, bey den Flötzen aber gegen das einschießende Gebirge ansetze, weil man sonst den Gang oder das Flötz verfehlet. Findet man hingegen gewisse äußere Kennzeichen auf der Oberfläche der Erde von den fündig zu machenden Bergwerken, so setze man zwar das Bohrblech, wie vorhin, in dem Mittelgebirge und da an, wo man die größte Hoffnung zu Bergwerken und kein Wasser zu fürchten hat. Doch setze man es im rechten Kreuz gegen das ausgehende, oder das zu vermuthende Streichen der Bergwerke, und also im Quergesteine nach dem Gebirge zu und so an, daß man bey den Flötzen und Gängen im Hangenden, und gegen das einschießende Gebirge schürfet. Wenn dieses geschehen: so richte man über das Bohrloch die Spießbäume (s. diese) auf, und grabe in einer Weite von 2 Fuß von dem Bohrloch die Decke in die Erde, ihr gegen über aber den Stock mit der Rolle und der Haspel. (s. Bergbohrer) Nun schraube man in den Anfangsbohrer oder in das Oberstück des Bergbohrers, wenn es völliges oder gebrochenes Gebirge ist, ein Schneideeisen, im vesten Gebirge aber einen Spitzbohrer, und bohre nach einer Lehre, damit man in der vorgesetzten Linie bohre, indem man den Bohrer im Kreise herum drehet, so tief in die Erde, bis dieses Schneideeisen voll Gebirge ist, alsdenn wird der Bohrer heraus gezogen und ausgeräumet. Man bohret mit diesem Bohrer bis ein viertel Lachter tief. Alsdenn wird an das Oberstück ein Mittelstück (s. dieses) und an dieses wieder das Schneideeisen angeschraubet. Damit wird nun so lange fortgefahren, und soviel Mittelstücke angeschraubet und die Bohrer verändert, als nöthig ist. (s Bergbohrer) Man muß während dem Bohren die Mühtigkeit der verschiedenen Erd- und Steinlagen bemerken, und das herausgearbeitete Bohrmehl öfters suchen, d. i. probiren, damit man wissen möge, ob und was für Bergwerke man entdecket habe, die Tiefe derselben aber merke man sehr wohl. Man bohret mit solchem Bohrer wohl 30 bis 100 Lachter, und so tief in die Erde, bis man Bergwerk entdecket. Weil man inzwischen mit dem Bohrloch gar leicht auf die verdruckten Flötze, Gänge und Stockwerke kommen kann: so bohre man in einem solchen Gebirge an mehreren Orten und allemal da, wo man, den gemachten Versuchen nach, die mehreste Hoffnung zu Bergwerken hat. Zuweilen sinkt man erst einen Schurf (s. diesen) bis auf das veste Gestein ab, wenn man nicht tief und ohne Hebladе bloß mit den Händen bohren will, in einem solchen Fall setzt man neben den Schurf zu Herausziehung des Gestänges des Bohrers einen sogenannten Standbaum mit einer Rolle. Man bohret zuweilen auch in den Gruben über sich und zur Seiten. Das Bohren hat einen gar großen Nutzen, weil man am geschwindesten ein Bergwerk erschürfen kann. Daher bedient man

sich

ſich deſſelben ſowohl in unverritztem Felde, als auch in unaufgeſchloſſenen oder unerſchrockenen Gebirgen. Will man die Flötze, Gänge oder Stockwerke durch Schürfe, d. i. Graben entdecken, ſo ſetzt man den Schurf auf die nämliche Art, als bey dem Bohren an. Doch muß man nicht zu weit in das Feld gehen, damit man nicht von Waſſern vertrieben werde, auch ſetze man ſich an keinen ſumpfigen Ort. In ſolchen Schurf, der ½ Lachter weit, und ⅔ bis 1 Lachter lang ſeyn kann, teufe oder ſinke man ſo lange ab, bis man eine Flötze, Gang oder Stockwerk erreicht (ſ. alle drey Wörter) und durchbrochen hat. Dabey aber bemerke man alle Erd- und Steinlagen ſehr fleißig. Trifft man mit dieſem Schurf keine Bergwerke an, und man iſt doch ſchon in einer ziemlichen Tiefe und in ein höfliches Geſtein (ſ. dieſes) nieder gekommen, ſo länge man alsdenn nach Beſchaffenheit der Umſtände, entweder nach der Länge oder nach der Breite des Gebirges vor- und rückwärts, und in die Gegend nach dem einſchießenden Gebirge aus, wo man die größte Hoffnung zu Bergwerken hat. Hat man denn welche erſchürft und ſolche genauer kennen gelernt, ſo muß man beurtheilen, ob ſie bauwürdig ſind. Um die Schürfe wirft man alsdenn zuweilen einen Graben auf, damit die Tagewaſſer nicht hinein fallen. Zu Zeiten kann man das Sumpferz, das in großen Neſtern in der Erde, und zwar im Sande, liegt, gar leicht entdecken, wenn man nur mit einem ſpitzen Brecheiſen in die Erde ſtößt, und fühlet, ob man auf veſtes Geſtein komt. Sollen endlich Flötze, Gänge und Stockwerke durch Tageröſchen und Suchſtollen erſchürft werden, ſo muß man folgendes in Acht nehmen: Wenn man die Flötze, Gänge und Stockwerke vorerſt in der obern Teufe, oder Sumpferz, und einen Raſenläufer erſchürfen will, ſo ſetze man ſich mit einer Tageröſche, das iſt, mit einer am Tage in der Dammerde geführten Grube, die einen halben Lachter weit, und ⅔ bis ⅞ Lachter hoch iſt, hingegen aber mit einem Suchſtollen, (ſ. dieſen) von eben ſolcher Weite und Höhe, an dem Fuß des Vor- oder Mittelgebirges an, und damit man das Flötz, den Gang und das Stockwerk nicht verfehlen möge: ſo ſetze man die Röſche oder den Suchſtollen in demjenigen Gebirge und da an, wo man die meiſte Hoffnung zu Bergwerken und kein brüchiges Gebirge zu befürchten hat. Die Stunde aber, die Linie, worinn man denſelben treiben will, richte man entweder ſo ein, daß man die einſchießenden Flötze, wenn ſie durch Bohren oder Schürfen entdeckt worden oder zu Tage ausgehen, im rechten Kreuz gegen das Streichen durchſchneide, oder wenn dieſes nicht geſchehen kann, das Gebirge nach der Queere durchbricht. Wenn es geſchieht, daß man mit einem Stollen unter oder über dem ſchlig liegenden Flötz wegfähret, welches man aus dem Gebirge, ſo das Dach und die Sohle oder das Liegende ausmachet, leicht urtheilen kann, ſo breche man entweder ½ Lachter weit und ⅔ Lachter lang über ſich in die Höhe, oder man teufe ein Geſenk in der vorigen Größe ab, und erbreche dadurch das Flötz. Wie man nun in dieſem Fall bey den Flötzen zu Werke geht, ſo verfähret man auch, wenn man unter oder über einem Stockwerke aufführet: wenn man hingegen mit einer ſolchen Röſche oder Stollen gar keine Bergwerke erſchurfet, indeſſen aber zur Seite des Stollens Gänge vermuthet, ſo treibe man auf demſelben Flügelörter und Queerſchläge. Damit man aber die Natur und Beſchaffenheit der erſchürften Flötze ꝛc. etwas genauer kennen lernen möge, ehe man einen Bergbau darauf vorrichtet, ſo fahre man erſt vor- und rückwärts auf, auch mache man wohl auf den Geſchütten, Gängen und Stockwerken Ueberſichbrechen und Geſenke, und richte dadurch das Flötz oder den Gang, wie man ſagt, aus.

Schürfe, Schürfſchachte, (Bergwerk) Schachte, womit man neue Bergwerke zu entdecken ſuchet. (ſ. Schürfen) Sie heißen alsdenn Fundſchächte, (ſ. dieſe) wenn in ihnen das Bergwerk zuerſt entdecket worden.

Schürfende Bergleute, diejenigen Bergleute, die ihre meiſte Zeit bemühet ſind, Erzgänge zum Bergbaue aufzuſuchen, wofür ſie alsdenn ihre billige Belohnung bekommen.

Schürfer, Fr. Travailleur fouillant, (Bergwerk) derjenige Bergmann, welcher durch die in die Erde gegrabenen Gruben einen Gang ſuchet. Es kann ein Bauluſtiger ſchürfen, wo er will, muß aber vom Bergmeiſter dazu einen Schurfzettel löſen, damit er nicht abgetrieben werden kann.

Schurfgeld, Fr. Recompenſe pour les creux faites, ein Vorſchuß oder Verlag, welcher den Schürfern, welche Gänge zu entdecken ſuchen, zu ihren Unkoſten oder auch zur Belohnung gegeben wird.

Schurfgelderkaſſe, ein Fond in den ſächſiſchen Bergwerken, daraus Schurfgelder und Vorſchüſſe auf Berggebäude gegeben werden.

Schürfſchächte, ſ. Schürfe.

Schurf werfen, (Bergwerk) auf einem zu vermuthenden Erzgange zur Probe ein Loch eines Mannes tief einſchlagen und ausarbeiten: auf welchem erſchroteten Erzgange man alsdenn zu muthen gedenket.

Schurfzettel, eine ſchriftliche Erlaubniß des Bergmeiſters, welche er auf Anſuchen einem Bauluſtigen ertheilet, Kraft deren ihm erlaubt wird, in einer benannten Gegend zu ſchürfen.

Schürhaken, Fr. le crochet, (Hüttenwerk) ein Werkzeug auf den Schmelzhütten, damit das Geſchür oder Gekrätz vorgeſchüret wird.

Schürhaken, Schörhaken, Fr. le tiſſonnier, ein anderes eiſernes Hüttengezähe, womit auf dem Werk unter dem Holz weggeraumet wird, damit das Gröbſte vom Werk, ſo nicht geſchmolzen, auf die Seite gebracht werde.

Schürheerd, (Ziegler) der Heerd im Ziegelofen, woſelbſt das Holz zum Brennen aufgeleget und geſchüret wird.

Schürholz, (Glashütte) das Scheitholz, welches zum Brennen anſtatt der Kolen gebraucht wird.

Schürknecht, ein Arbeiter, der dem Abtreiber auf den Hütten zur Hand geht.

Schürloch. 1) Das Mundloch im Brennofen. (ſ. Schürloch) 2) Die Oeffnung am Treibeheerd, dadurch das Holz eingeſchoben wird.

Schürloch, Fr. Trou à feu, eine Oeffnung im Siede- oder Schwefelofen über dem Aſchloch, wodurch Holz und Kolen eingeworfen werden.

Schürſchaufel. Fr. la pele de fer, eine eiſerne Schaufel, damit die Ofenbrüche und Geſchür aus dem Ofen gehoben und ausgeworfen werden.

Schürſtachel, (Hüttenwerk) ein eiſerner Stab, an dem einen Ende mit einer Spitze, an dem andern mit einem hölzernen Hefte verſehen, welchen die Schürer zum Schüren gebrauchen.

Schurwolle, abgeſchorne Schafwolle, im Gegenſatz der Raufwolle, die den Schafen ausgerauft wird.

Schurz, Fr. la chaine pour appendre la tine, (Bergwerk) die Kette über der Sturzbühne am Treibeſchacht, womit die herausgegangene Tonnen gefangen werden, damit ſie geſtürzet und ausgeleeret werden können. 2) Eine Kette, welche bey der Zuſammenfügung und Einzapfung der Schlöſſer an den Kunſtſtangen gebrauchet wird. 3) Eine Kette vor dem Bremofen, darein die Krücke und der Bock geleget werden; auch eine Kette, womit das aus der Grube zu ziehende Holz zuſammengerädelt (zuſammengezogen) wird.

Schurz, (Landwirthſchaft) die in einer großen Wirthſchaft nach dem Alter in mehrere Haufen abgetheilte Schweine, wovon jeder Haufen auch ſeinen beſondern Stall hat.

Schurz, (Maurer) der Schornſteinmantel eines Rauchfanges, welcher dazu dienet, daß der Rauch auf dem Heerd damit gefaßt, und nach dem Schlund der Feuermauer deſto leichter geleitet werde. Seine Weite und Form richtet ſich nach des Heerdes Beſchaffenheit, doch muß er auf allen Seiten deſſelben etwas vorragen. Seine Höhe von der Erde beträgt aufs meiſte drey Ellen. In großen Küchen, wo manchmal der Heerd auf allen vier Seiten frey ſteht, pflegt man den Schurz auf Bogenſchlüſſe zu mauren, und alſo von Grund auf ſteinern aufzuführen, ſonſt aber wird er gemeiniglich mit Strakwerk ausgemacht, geklebt, übertündt, und entweder zwiſchen zwo Wände eingelegt, oder nur mit einem Ende in der Mauer beveſtiget, und mit dem andern Ende vermittelſt ſtarker eiſerner Stäbe an die Balken gehangen.

Schurz am Bock, ſ. Heinzenſeil.

Schurz am Dache, (Salzwerk) in den Salzkothen der unterſte Theil des Kothdaches, welcher ſtärker mit Stroh beleget und mit einem Brette verwahret iſt.

Schürze. (Jäger) Es hat das Rehwildpret hinten an den Keulen ſtatt der Ruthe oder des Schwanzes einen langen Zopf weiße Spießhaare, ſolches nennen einige Jäger die Schürze.

Schürze, eine weibliche Bekleidung, ſo aus einem Tuche beſteht, das oben mit einem Bande eingefaßt und in Falten geleget iſt. Es wird vorne mit zwey Bändern um den Leib gebunden, und iſt gewöhnlich ſo lang, wie die Röcke. Die Mode macht ſie aber auch kürzer, und von allerley ſeidenen und andern Zeugen mit Fallblans rund um verſehen und mit noch andern Zierrathen ausgeſchmücket. Die Schürzen der vornehmern Frauenzimmer haben gemeiniglich an beyden Seiten Taſchen.

Schürzen, Fangſchürzen, (Bergwerk) an dem Waſſergöpel kurze Ketten, woran die Schachtſtangen gehangen werden, und die nur ſo lang ſind, daß das Zeug damit ohne Hinderniß auf- und abgehen kann. Sie dienen dazu, daß kein gar zu großes Stück Geſtänge, wenn es bricht, in den Schacht fallen kann.

Schürzen, (Weber) einen Faden durch eine Schleife oder einen Knoten zuſammenbinden.

Schürzenband, ein Band, womit ſich die Frauenzimmer die langen Unterkleider aufbinden.

Schürzen der Ketten, (Weber) wenn der Scheerer den zerriſſenen Faden, welcher während dem Scheeren der Kette etwa reißt, nicht mit Fleiß wieder an ſeinen Faden knüpft, ſondern nur nachläßig um den Gang ſchlinget. Dieſes macht in der Folge dem Weber Mühe, den in der Kette zerriſſenen Faden zu ſuchen und anzuknüpfen; und iſt er auch nachläßig, und läßt dieſen Faden in der Kette ungeknüpft, ſo entſtehen dadurch in dem gewebten Zeuge Fehler.

Schurzfell, eine Schürze von Leder, die nicht allein den Untertheil des Leibes vorne bedeckt, ſondern noch über dem einen Latz hat, der oberhalb den Leib bedecket. Verſchiedene Handwerksleute, als Mäurer, Zimmerleute, u. ſ. w. gebrauchen ſie bey ihrer Arbeit. Sie werden von weißgarem Leder verfertiget, und mit einem Riem um den Leib geſchnallet.

Schußbäume, Fr. billots pour mettre les mineurs en Sureté, (Bergbau) Hölzer, ſo über den Schacht geleget werden, daß der Arbeiter darunter ſicher arbeiten kann, und vor den hineingehenden Wänden und Kübeln ſicher iſt.

Schußbolzen, (Münze) der Bolzen, worinn der hohle ſtählerne Kegel oder der Drucker in der Ausſchnittmaſchine (ſ. Ausſchnitt) ſteckt, und womit die Münzſchrote ausgeſchnitten werden.

Schußbrücke, ſ. Schußlade.

Schußbühne, (Bergwerk) ein aus Brettern und Bäumen über dem Schacht errichtetes Gerüſte, damit nichts in den Schacht ſchieße, und der Arbeiter ſicher darunter arbeiten könne. (ſ. auch Schußbäume)

Schuß den Hub geben. (Bergwerk) Wenn man das Geſtein in den Bergwerken mit Bohren und Schießen gewinnen will, und zum Laden ein Loch bohret, ſo muß man dahin ſehen, daß man das Bohrloch nicht in das ganze Geſtein, ſondern da anſetze, wo ſchon ein Einbruch im Geſtein iſt, und um dem Schuß den gehörigen Hub zu geben, muß man den Bohrer etwas ſchief nach dem Einbruch, und nicht in das Geſtein hinein, anſetzen; dem Loche ſelbſt aber gebe man nicht zu viel vor, und ſetze auch nicht den Bohrer zu weit in das Geſtein, damit der Schuß heben, und nicht etwa zum Loch hinaus ſchlagen, oder nur Riſſe in das Geſtein machen möge.

Schuß, den, wegthun, (Bergwerk) wenn man die Ladung des Bohrlochs mit dem Schwefelmännchen anzündet und das Geſtein zerſprenget.

Schüſſel, daſſelbe, was Kumm oder Pfanne bey dem Mühlenbau iſt.

Schüſſel, ein rundes oder auch ovales, mit einem tiefen Boden und platten Rande verſehenes Geſchirr von Gold, Silber, Zinn oder Thon und Porzellan verfertiget, worinn die Speiſen aufgetragen werden. Sie ſind nach ihrem beſtimmten Gebrauche bald flacher, bald tiefer, und die von Metall oder Porzellan bekommen allerley zierliche Formen. Die großen nennt man **Potagen-** oder **Suppenſchüſſeln,** ingleichen auch **Gang-** oder **Bratenſchüſſeln.**

Schüſſel, Fr. Ecuelle, (Kupferdrucker) eine Schüſſel von glaſurter Erde, worein man die geriebene ſchwarze Farbe thut. Die Farbe wird darinn mit Pappe oder dickem Papier bedeckt, damit nichts unreines hinein komt, welches die Platten im Einſchwärzen verderben könnte.

Schüſſelbrett, (Tiſchler) der obere Aufſatz eines Küchenſchranks. Der Name zeiget ſchon an, daß es beſtimmt iſt, Schüſſeln und Teller darauf zu ſetzen. Es wird aus zwey ſenkrecht ſtehenden Seitenwänden, einer Decke über denſelben, ſo man Oberboden nennt, einigen Fachbrettern und Leiſten zuſammengeſetzt. Die beyden Seitenwände ſind etwa 7 Zoll breit. Ihre Höhe muß aber von zwey zu drey Fuß, nach der Breite des untern Schranks beſtimmt werden, damit Schrank und Aufſatz vereiniget eine verhältnißmäßige Höhe haben. Die Seitenbretter werden in der obern Decke verzinkt.

Schüſſel dreben, (Töpfer) eine irrdene Schüſſel wird auf der Scheibe gebildet. Der Töpfer nimt ein Stück **Thonkloß,** (ſ. dieſen) klebt ihn mit Waſſer, ſo mit etwas Thon geſchwängert iſt, in dem Mittelpunkt der oberſten Töpferſcheibe an, ſetzt zugleich die untere Scheibe mit dem Fuße in Bewegung, und drehet die Scheibe beſtändig um. Zu gleicher Zeit hält er beyde Hände gegen die Seite des Thonkloßes, wodurch vermittelſt des Umlaufs der Scheibe der Thon in einen Cylinder verwandelt wird. Auf dieſen Cylinder drückt er mit dem Daumen ein Loch ein, in welches er etwas Waſſer gießt, damit der Thon nicht an den Fingern anklebe. Aus dieſer Urſache, ſo wie auch daß der Thon nicht ſpröde werde, müſſen die Finger beſtändig naß gehalten werden. Mit beyden Daumen innerhalb des Cylinders und mit den übrigen Fingern außerhalb deſſelben wird derſelbe nach der Weite ausgedehnet, und ihm inwendig mit der **Bechertraube,** (ſ. dieſe) die von dem Rande bis zum Boden hinab beweget wird, der Schüſſel der gehörige Grad der Tiefe gegeben. Beym Drehen auf der Scheibe komt es vorzüglich darauf an, daß ſich der Töpfer zu einem gleichen Zug der Scheibe und der Hand gewöhne. Die fertig gebildete Schüſſel wird mit dem **Thondraht** (ſ. dieſen) von der Scheibe abgeſchnitten.

Schüſſelform, (Zinngießer) dieſe Formen, worinn die Schüſſeln gegoſſen werden, beſtehen aus zwey Hälften, dem Kern und Hobel. Auf der Grundfläche des Kerns iſt in der Mitten eine Erhöhung, die einer umgekehrten Schüſſel gleicht. Im Gegentheil hat der Hobel eine Vertiefung nach der Tiefe einer Schüſſel. Zwiſchen der vorigen Erhöhung des Kerns, und der Vertiefung des Hobels bleibt ein Zwiſchenraum, wenn beyde Theile zuſammengeſetzt werden, welches die Dickte heißt, und in dieſem Raum bildet ſich das eingegoſſene Zinn zu einer Schüſſel. Die Formen werden entweder von Meſſing gegoſſen, oder ſie ſind ſteinern oder gipſern. Im erſten Falle wird das Meſſing in Formſand (ſ. dieſen) gegoſſen. Hierzu muß aber eine Patrone oder Modell ſeyn. Daher muß eine Form von Zinn verfertiget werden, die in allen ihren Theilen der neuen meſſingenen Form gleicht. Und es werden hierzu zwey Batzen (ſ. dieſe) gegoſſen, die das Modell des Kerns und Hobels abgeben, und ſehr genau auf der Drehlade abgedrehet werden. Am ſorgfältigſten muß das ſogenannte Schloß abgedrehet werden. Dieſen Namen führet eine Falze an dem Rande des Kerns, und ein Ring auf dem Umfange des Hobels. Denn die Falze des Kerns muß genau in den Ring des Hobels paſſen, wenn beyde Theile zuſammengefüget werden: weil das flüßige Zinn beym Guß ſogleich durchdringen würde, wenn beyde Theile nicht genau in einander paßten. Beym Abdrehen bleibt ein vierkantiges Stück Zinn an dem Umkreiſe beyder Theile ſtehen, und aus dieſem wird der Gießel gefeilt, als wodurch das Metall eingegoſſen wird. Mit dieſem Modell wird in dem Formſande geformt, (ſ. Formen) und beyde Stücke aus Meſſing gegoſſen, der meſſingene Kern und Hobel werden durch flüßiges Zinn mit einem **Stock der Drehlade** vereiniget, und wie das Modell abgedrehet, außer daß das gegoſſene Meſſing ſchon der Form gleicht, und nur auf der Drehlade darf poliret werden. Das rauhe Meſſing wird hiebey mit Eſſig und Thon beſchmieret. Die Dreheiſen zum Meſſing müſſen ſtark und wohl gehärtet ſeyn. Bey dem Abdrehen muß der Kern und der Hobel zum öftern zuſammengeſetzt und geprüfet werden, ob das Schloß und die Dicke genau getroffen iſt. Die Dicke erforſcht er mit Thon, den er in die Vertiefung des Hobels eindrucket, den Kern darauf ſetzt, und die Schüſſel von Thon genau betrachtet, ob ſie durchgängig die erforderliche Dicke hat. Außerdem muß die Drehlade das Ueberflüßige abnehmen. Nun wird in die Form eine Schüſſel von Zinn gegoſſen, die gegoſſene Schüſſel mit einem eiſernen Kolben nach ihrem Durchmeſſer zerſtückt, und die Flächen, die hierdurch entſtehen, feilt man ab und erforſchet, ob die Schüſſel durchgängig gleich dick ſey. Zugleich wiegt man auch dieſelbe, ob ſie die veſtgeſetzte Schwere hat. Alle Fehler verbeſſert die Drehlade. Nunmehr werden Kern und Hobel von dem Stock, woran ſie angegoſſen ſind, abgenommen, und man löthet an die äußern Flächen beyder Theile einen Angel an, worauf ein hölzernes Heft geſteckt wird, woran die erhitzten Formen bey dem Gießen angefaßt werden. Steinerne Formen werden aus weichem Sandſtein, den der Zinngießer vorher nach ſeiner Abſicht von dem Steinmetzer behauen läßt, an der

Drehlade gemacht. Er beveſtiget den Stein an einem Stock der Drehlade mit drey eiſernen Haken, oder mit einem Kitt von Pech und Ziegelmehl. Im letzten Fall aber ſpringen ſie leicht ab. Zum Abdrehen hat er ein Eiſen, ſo einen Fuß lang, und auf beyden Enden ſpitzig iſt, welches öfters geſchärft werden muß, weil es bald ſtumpf wird. Die ſteinernen Formen werden wie die meſſingenen abgedrehet und probiret. Nur muß mehr Kraft angewendet werden. Es würde ihm aber beym Probiren, ob beyde Theile in einander paſſen, ſchwer fallen, beyde ſchwere Steine zu heben, daher gießt er über den Kern eine Eichel von Zinn, indem er um den Stein gleichfalls Pappe und Lehm ſchlägt. Mit dieſer Eichel kann er den Hokel probiren.

Schüſſelknecht, (Haushaltung) ein Küchengeräth, ſo in einem hölzernen Geſtelle beſteht, die abgewaſchenen Schüſſeln und Teller darauf ablaufen und abtrocknen zu laſſen. Die beyden horizontalen Latten dieſes Geſtelles haben parallele Kerben, worein die Schüſſeln geſtellt werden, die ſich gegen die ſenkrechten Latten des Geſtelles ſtützen.

Schüſſellampe, Lampen, die man in kleinen Schüſſeln mit Talg machet. Man drehet dazu Dachte aus Werg von Flachs, welche die Seiler gelinde über einander ſpinnen, tränket ſie mit einer Vermiſchung von Talg und Terpentin ein, rollet ſie ein wenig zwiſchen den Händen, ſchneidet ſie an den Enden ab, und beveſtiget ſie an das eine Ende auf dem Grunde der Schüſſellampe mit ein wenig leimigter Erde.

Schüſſeln, (Zinngießer) dieſe werden in einer zweytheiligen Form gegoſſen. Das Gießen dieſes Tiſchgeſchirres rechnet der Zinngießer zur Feuerarbeit. Das Zinn dazu wird in einem großen Schmelzlöffel, der höchſtens 30 Pfund hält, bey Kolen oder in einem Keſſel bey Feuer von Holz geſchmolzen. Das Zinn ſteht etwa 8 bis 10 Minuten, ehe es völlig zum Gießen flüßig wird. Es iſt alsdenn flüßig genug, wenn es eine blaue Farbe hat. Schon vorher überſtreicht der Zinngießer ſowohl die meſſingenen als die ſteinernen Formen (ſ. Schüſſelformen) inwendig mit einer Tünche, damit das flüßige Metall ſich nicht an die Formen anhänge. Meſſingene Formen überziehen einige Zinngießer mit gebrannten Bimsſtein und dem Weißen von einem Ey, andre aber mit dem Weißen vom Ey, noch andre mit Formſand, den ſie mit dem Weißen vom Ey flüßig machen. Wird dieſe Maſſe auf der Form hart, ſo friſchet man ſie wieder mit Eſſig auf. Bey ſteinernen Formen nimt man zum Anſtrich Bolus und Waſſer. In beyden Fällen wird der Anſtrich mit dem Pinſel gut auseinander gerieben, weil ſonſt der Guß durch den Anſtrich uneben wird, und ſich nicht gut poliren läßt. Die Tünche muß vor dem Gießen völlig trocken werden, weil das flüßige Zinn keine Näſſe leidet. Ueberdem müſſen die Formen auch vor dem Guß ausgewärmet werden. Der Zinngießer hält ſie in einer kleinen Entfernung gegen das Geſicht, und wenn ſie alsdenn hitzen, ſo iſt dies ein Zeichen, daß ſie heiß genug ſind. Alsdenn wird die Form zuſammengeſetzt in die Preſſe eingeſpannt. Nun kann gegoſſen werden. Die große Geſchicklichkeit hiebey beſteht darinn, daß der Gießer zugleich ſein Augenmerk auf die Hitze des Metalls und der Form richten muß. In ſtark erhitzte Formen kann er nur ein Zinn gießen, das einen mindern Grad der Hitze hat, und iſt im Gegentheil die Form weniger heiß, ſo muß das Zinn einen höhern Grad des Fluſſes haben. In allzu kalten Formen entſtehen große Löcher; in allzu heißen Heißgießel; (ſ. dieſe) aus naſſen Formen fähret das Zinn mit Praſſeln heraus, und iſt die Form nicht gehörig in der Preſſe geſtellt, ſo wird der Guß unvollkommen. Kurz der Guß muß mit aller Sorgfalt geführet werden. Das flüßige Zinn wird abgeſchäumt und mit einem Schmelzlöffel in die Form gegoſſen, bis ſie völlig angefüllet iſt. Der Guß ſteht nur ſo lange in der Form, bis das Zinn in dem Gießel völlig erkaltet iſt. Alsdenn wird die Form abgeſchrauber, an dem hölzernen Heft ergriffen, und der Hobel mit dem Guß fällt ab. Er ſchlägt alsdenn behutſam mit einem hölzernen Hammer an den Gießel oder an den Rand des Hobels, bis das Zinn abfällt. Iſt das Zinn noch ſtark erhitzt, ſo wird es durch einen Kühlquaſt mit warmen Waſſer abgekühlt. Aus ſteinernen oder gipſernen Formen muß der Guß mit weit mehr Sorgfalt genommen werden. Der Kern läßt ſich zwar gleichfalls leicht abnehmen, allein der Hobel nicht ſo leicht. Daher der Gießer ſich oft genöthiget ſieht, kaltes Zinn, das iſt, ſolches Zinn, das nur erſt flüßig geworden iſt, auf die Arbeit zu gießen, und dies ſo lange fortzuſetzen, bis ſich das Zinn von dem Hobel ablöſet. Das aufgegoſſene Zinn läßt ſich leicht wieder abnehmen. Ein guter Anſtrich hält einige Dutzend Güſſe aus, ſobald er aber nur etwas abſpringt, ſo muß die Form von neuem überſtrichen werden. Bekomt das gegoſſene Zinn nach dem Erkalten bräunliche Flecke, ſo wirft man zu dem folgenden Guß etwas Zink in das flüßige Metall, und dies reiniget es. Sind Löcher bey dem Guß entſtanden, ſo werden ſolche folgendergeſtalt zugelöthet: Man legt auf ein Brett Thon, darüber ein Tuch, und ſetzt die Schüſſel darauf. In dem Loche macht man etwas Zinn mit dem Löthkolben flüßig, dies füllet das Loch aus, und es iſt nach dem Abdrehen nicht zu bemerken. Die gegoſſene Schüſſel wird nunmehr zu der Drehlade gebracht, wenn vorher das Stück Zinn, ſo durch den Gießel der Form entſteht, mit einem eiſernen Kolben abgebrannt, und die Stelle mit einer Raſpel abgeſtoßen worden. Zuerſt wird der runde Stab unten an dem Umkreiſe des Tellers gebörtelt. (ſ. Börteln) Nach dem Börteln aller Schüſſeln wird eine Schüſſel nach der andern abgedrehet. Der Zinngießer hebet eine Schüſſel mit einer ſpitzen Klinge zwiſchen die Schlöſſer des Stocks der Drehlade (ſ. dieſe) ein, und drehet zuerſt den Boden der Schüſſel ab, welches mit dem Bodeneiſen geſchieht. Zuerſt zupft er die Flächen, oder nimt das Unebne derſelben ab, alsdenn ſchlichtet er ſie mit ſeinen geſchliffenen Dreheiſen. Das Eiſen berühret erſt den Umkreis, und nähert ſich beſtändig dem Mittelpunkt, ſowohl bey dem Zupfen als Schlichten. Nach dem

Schlich-

Schlichten wird das Zinn mit einem glatten Polirſtein abgerieben, den man, wie die Dreheiſen von dem Umkreiſe zum Mittelpunkt führet. Endlich wird die Schüſſel mit einem Tuch, und zuletzt mit den Fingern abgerieben, denn der Schweiß der Finger nimt alle Unreinigkeit ab. Das Probezinn wird trocken abgedrehet, allein das engliſche Zinn wird mit Waſſer und venetianiſcher Seife zum öftern beſtrichen. Denn der Schleim oder die Späne bleiben bey dem Abdrehen dieſes Zinns hängen, wenn es nicht benetzt wird. Nun wird die Schüſſel aus dem Stock genommen, auf dem Boden geſtempelt und umgekehrt in den Stock geſetzt, daß die Vertiefung ſichtbar iſt. Der Rand der Schüſſel wird eben ſo gezupfet und geſchlichtet mit geraden Eiſen, der Boden aber mit gebogenen Bodeneiſen. Die Ausbauchung zwiſchen dem Rande und Boden wird mit einem Rundeiſen abgedrehet, und endlich werden alle dieſe Flächen wie die auswendige Seite polirt. Die Schüſſeln müſſen bey dem Abdrehen genau auf dem Stock mit der Pritſche gerichtet werden, damit das Zinn an einer Stelle nicht dünner werde, als an der andern. Das Drehrad drehet eine beſondere Perſon, die aus der Erfahrung ſchon weis, wenn ſie langſam oder geſchwinde drehen muß. Bey Schüſſeln und Tellern kann das Rad ſo geſchwinde gedrehet werden, als es die Kräfte erlauben.

Schüſſelpfennig, der Name der ehemaligen Bracteaten oder Hohlmünzen, weil ſie eine Aehnlichkeit mit einer Schüſſel hatten.

Schüſſelring, Hohlring, (Koch) ein runder von Silber, Zinn, Kupfer oder Meſſing gedreheter und durchbrochener Kranz, entweder platt, oder auf drey Knöpfen ruhend, worauf die Schüſſeln geſtellt werden, das Tiſchtuch rein zu halten. Man hat auch welche von ſauber geflochtenen Weiden. Heut zu Tage bedient man ſich lieber der Strohteller.

Schüſſelſtein. Im Amte Blankenburg in Niederſachſen, zwiſchen den Dörfern Wienrode und Timmerode, iſt ein Steinbruch, wo Steine in Geſtalt runder Schüſſeln gefunden werden, deren eine an der andern ſtehet, als ob ſie durch Kunſt gemacht, und in einander geſetzt wären.

Schuſſer, Schnellkäulchen, Schnipfkügelein, Knippkülchen, kleine runde Kügelchen, die man theils aus Büchſen ſchießet, theils von den Knaben zum Spiel gebraucht werden. Sie werden zu Thiersheim in Franken aus einem friſchen und zähen Erdreiche, welches die Einwohner Schmerſtein nennen, in großer Menge gebildet im Feuer gehärtet, und in ganzen Laſten durch Deutſchland verführet.

Schußgatter, Schoßgatter, Schutzgatter, ein Gatter oder Gitterthor, das ſich vor dem Ausfluß eines Waſſers befindet, welches daſelbſt ſeinen Schuß d. i. ſchnellen Ablauf hat.

Schußgerecht, (Reitkunſt) Ein Pferd, auf welchem man ſchießen kann, ohne daß ſich das Pferd im geringſten ſcheue. Wenn man es dazu gewöhnen will, ſo muß man es ganz allein vornehmen, und im Schritt reiten, da man es oft ſtill ſtehen läßt, und zwar ſo lange und viel, daß es endlich nicht mehr das geringſte Verlangen bezeigt, unruhig zu ſeyn oder fortzugehen, und wenn es im Anfange nicht will ſtehen bleiben, ſondern fortgehen, ehe man es haben will, ſo muß man es nur rückwärts gehen laſſen; endlich wird man es damit einſchläfern, daß es auf Verlangen ſtehen bleibt, bis man es ſelbſt forttreibt. So oft man es aber aufhält, muß man Hop dazu rufen, damit es ſtill halte, ſo oft es dieſes Wort höret, und bey dem Worte Hop läßt man ihm den Zaum völlig ſchießen; wenn es nun darauf Acht giebt, ſo nimt man eine Piſtole, ſo oft man Hop ruft, und hält ihm ſolche bald rechts, bald links über den Kopf, doch ohne etwas anders daran zu thun. Nachdem es auch dieſes gewohnt iſt, ſo ſpannet man auch über dem Sattelknopf den Hahn, und läßt ihn anſchlagen, aber ohne Pulver. Will es davon unruhig werden, ſo läßt man es nur etliche Schritte gehen, hält es aber alsdenn wieder ſtill, und thut das nämliche, bis es endlich bey dem allen ruhig bleibt: dann ſtreuet man auch etwas Pulver auf die Zündpfanne, und brennet es ab; darauf kann auch ein wenig Pulver eingeladen werden. Nach und nach wird ſolches verſtärket, bis es endlich eine vollkommen geladene Piſtole abfeuern läßt, ohne unruhig zu werden, oder fort zu eilen, und endlich gewohnt wird, ſtehen zu bleiben, ſo bald man ihm den Zaum ſchießen läßt, ohne das Wort Hop dabey zu ſagen. Mit Pferden, welche auf eine andere Art ſchon gewöhnt ſind, das Schießen zu hören und zu leiden, wird man auf der Schule um ſo eher fertig. Manche Pferde ſcheuen ſich aber nicht nur vor dem Schießen, ſondern auch vor dem Aufſtand der Vögel. Darum muß man ſolchen oft einen gemachten Vogel an einer Schnur vor dem Geſichte in die Höhe ſchleudern, bis ſie davon nicht mehr ſcheu werden. Andre Pferde haben wieder die üble Gewohnheit, daß ſie mit dem Kopfe nicken, ſo oft der Schuß geſchieht, welcher Fehler am ſchwerſten abzugewöhnen iſt. Man kann ein Pferd auch leicht zum Schuß und der Trommel gewöhnen, wenn man allemal, wenn es Futter erhält, vor dem Stall einen Schuß thut und trommelt. Dieſes Getöſe lernen ſie als die Loſung der Zeit der Fütterung kennen, und werden vielmehr muntrer davon, als ſcheu.

Schußgerinne, ſ. **Schoßgerinne.**

Schußkeil, ſ. **Richtkeil.**

Schußladen, Gefälladen, Gießbrett, Schußbrücke, (Müller) eine eichene Bohle, welche oben bey dem Fachbaume anfängt und in den Kropf eingelaſſen iſt, damit das Waſſer darüber bey unterſchlächtigen Mühlen auf das Geſchaufel mit Gewalt auffallen kann.

Schußmäßig, (Jäger) wenn man auf der Jagd einem Wildpret ſo nahe komt, daß man es mit der Büchſe oder Flinte erlangen kann.

Schuß nach der höchſten Elevation, (Artillerie) Ein Schuß aus einer Kanone oder Mörſer, wenn das gerichtete Stück mit dem Horizont einen Winkel von 45 Graden macht.

Schußpferd, ein Pferd, welches gewöhnt wird, den Kopf unter sich zu tragen, wenn man es haben will, damit es scheinen soll, als ob es graſete. Die Jager können ſich ihrer bedienen, um ſich hinter denſelben zu verbergen, damit das Wildpret nicht ſcheu werde, und ſie hinter dem Pferde nahe hinzu laſſe, wo man unter ſie ſchießen kann. Es wird durch Riemen nach und nach dahin gebracht, und der Kopf bis auf die Erde herab gezogen, bis es endlich gewohnt wird, und auf Verlangen ſolches ſelbſt thut.

Schußweite, (Artillerie) derjenige Weg, den eine Stuckkugel durchläuft.

Schuſter, ſ. Schuhmacher.

Schuſterkneif, ein Kneif oder rundes Meſſer, wie es die Schuſter brauchen, wovon es auch den Namen hat. Es hat einen langen Stiel, beynahe wie ein Schnitzer, nur daß die Klinge rund gebogen iſt. Die Schneide läuft nach einem ſpitzen Winkel zu. Es iſt ſehr ſcharf, gut verſtählt, und wird zum Beſchneiden der Abſätze beſonders gebrauchet.

Schuſterlicht, (Seifenſieder) ein Licht mit zwo Dochten, damit es helle brennt. Weil ſolches die Schuſter am meiſten gebrauchen, ſo hat es dieſe Benennung erhalten.

Schuſterpech, eine beſondere Art Pech, die weich iſt, und womit der Schuſter ſeinen Draht beſchmieret.

Schuſterſchwärze, eine zugerichtete Eiſenſchwärze, da man dünn Bier oder Koſent auf alte Nägel gießt, daß der Roſt ſich davon abfreſſen muß. Damit ſchwärzen die Schuhmacher ihr Leder, beſonders die Abſätze an den Schuhen und Stiefeln.

Schuſterzwecken, (Nagelſchmid) Zwecken, womit der Schuhmacher das Leder auch auf den Leiſten ausſpannt und beveſtiget. Sie werden nur aus ſchwediſchem Eiſen verfertiget, weil ſie vorzüglich dauerhaft ſeyn müſſen. Durch das beſtändige Umdrehen des Eiſenzahns beym Schmiden wird die Zwecke unter dem Hammer rund, und den platten Kopf giebt man ihr in einem Nageleiſen ohne Krone. Sobald ſie aus dem Loche des Nageleiſens geſtoßen wird, wird ſie ſogleich in kaltes Waſſer geworfen und abgehärtet.

Schuten, Hamburger, (Schiffsbau) ein Kahn 120 Fuß lang, 18 Fuß in der Mitte breit, fünf Fuß hoch; Ein Boord von vier Planken, ſo vier Zoll dick ſind, und ohne Riesboord, hat vorne einen Schnabel und hinten eine Kajüte und breites Hintertheil. Sie fahren auf der Spree, Havel und Elbe.

Schutt. 1) (Brauer) das zu einem Gebräude gehörige Malz. Daher die Redensart; **Nach dem vorgeſchriebenen Schutt und Guß brauen**, z. B. zu einem Gebräude gehören 12 Scheffel Schutt, (Malz) 20 Eimer Guß (Waſſer) und zwey Scheffel Hopfen. 2) Auch in der Landwirthſchaft wird unter Schutt oft das Getreide verſtanden. Z. B. der Hirtenlohn und das Getreide, welches dem Hirten ſowohl als Lohn, als auch für das Vieh gegeben wird. Auf manchen Gütern werden 4 Schafe für 1 Kuh im Hirtenſchutte gerechnet.

Schüttboden, ſ. Kornboden.

Schütte, ein Bund langes Stroh, welches von den ausgedroſchenen Korn- oder Weitzengarben geſammlet und in ein Strohſeil gebunden wird. Funfzehn Schütten machen eine Mandel und ſechzig ein Schock Stroh.

Schüttegabel, (Landwirthſchaft) eine hölzerne ſelbſt gewachſene Gabel, mit zwey oder drey Enden, womit das ausgedroſchene Krummſtroh, auf der Scheuntenne aufgeſchüttelt wird, die darinn hängen gebliebene Körner heraus zu bringen.

Schüttelbamm, ein Damm in einem Graben, der nur zu einer Waſſerſcheidung oder Stauung dienet.

Schüttelkaſten, (Seifenſieder) ein hölzerner Kaſten oder Sumpf, in welchen die Seifenſiederlauge zu der Alaune gethan wird, damit ſich das Alaunmehl niederſchlage.

Schüttelreuter, (Seiler) ein Rahm auf einem Fußgeſtelle, worauf ein Netz ausgeſpannt und beveſtiget iſt, und auf welchem man das Hanfwerg von ſeinen Scheben mit dem **Schüttelſtock** ausſchüttelt, und davon befreyet. Denn die Scheben fallen bey dem Schütteln durch das Netz.

Schüttelſtock, (Seiler) ein ſtarker langer Stock, womit das Hanfwerg auf dem **Schüttelreuter** (ſ. dieſen) geſchüttelt wird.

Schütten, (Köler) wenn nach dem **Bähen** (ſ. dieſes) des Koleumeilers das Feuer durch ſeinen Dampf das Geſtübe, wenn ſolches zu zeitig aufgetragen hat, herunter wirft, oder ihm Stöße giebt, oder es platzet, daß der Meiler wohl gar mit einem Knalle in einander fällt.

Schütten, Einpfänden, (Landwirthſchaft) Vieh, ſo auf fremden Grunde ſich finden läßt, gefangen nehmen, und aufbewahren, bis es ausgelöſet wird.

Schutten, (Waſſerbau) das Waſſer ſtauen oder aufhalten.

Schüttenſtroh, (Landwirthſchaft) das lange Roggen- oder Weitzenſtroh, welches in Schütten gebunden wird. Man braucht ſolches zum Heckerling, inſonderheit aber das erſtere zu Deckung der **Schobdächer**, zu Bändern oder Strohſeilen in der Aerndte, zu Strohdecken in Gärten, zu Unterlagen in die Betten und dergleichen.

Schüttgelb, Fr. Stil, ou Stile de grain, ou de grun, (Maler) gelber Farbenteig, welcher aus einer kreidigen Erde beſteht, die mit Saft von avignenſchen Beeren ſo ſtark als möglich, vermittelſt des Alauns, gefärbet iſt. Es wird gemeiniglich mit Weiß von Troyes gemacht. Einige behaupten, daß das aus Schiefer- oder Bleyweiß gemachte Schüttgelb beſſer ſey, und nicht ſo leicht verfliege; allein überhaupt bleibt es eine unbeſtändige Farbe, wenn ſie in Oel gebraucht wird. Man reibt auf dem Stein die Kreidenerde mit Waſſer ganz fein ab, ohne jemals zur Bearbeitung der Materien etwas von Metall zu gebrauchen. Man läßt ſie im Schatten austrocknen, und thut nach Beſchaffenheit der Farbe, welche das Schüttgelb haben ſoll, mehr oder weniger ſtarken Saft von den gedachten Beeren hinzu, worinn man vorher ein wenig Alaun

hat

hat zergehen lassen. Man macht daraus einen Teig, und aus dem Teige kleine Stücken, welche man im Schatten an einem luftigen Orte trocknen läßt. Das englische Schüttgelb ist dunkelgelb. Seine Farbe im Oel verschwindet in kurzer Zeit, besonders wenn das Gemälde der freyen Luft, oder den brennenden Sonnenstrahlen ausgesetzt ist. Sonst ist es eine schöne Farbe.

Schuttkarrn, ein Karren mit einem Kasten, womit das Schutt weggekarret wird.

Schuttkarrn mit zwey Rädern, (Bergwerk) ein Karrn mit einem vierkantigen Kasten, der auf einer Wagenachse steht. Hinten ist er offen, oder kann auch mit einem Schieber zugeschoben werden, vorne hat er eine doppelte Deichsel, daß man zwischen derselben gehen und den Karn ziehen kann.

Schüttplatz, (Jäger) der Raum oder die Plätze in einem Forst, worauf zu Winterszeit Gerste, Haser oder Eicheln vorgeschüttet werden.

Schüttstall, (Landwirthschaft) heißt bey einigen der Ort, wo das Vieh, das im Felde um verursachten Schadens willen gepfändet worden, eingethan wird, bis der Eigenthümer den Schaden ersetzt hat.

Schützung, Stauung, im Wasserbau eine Scheidung von Erde oder Holz, die das gewöhnliche Wasser von einer Gegend aufhält, daß es nicht nach einer andern hinfallen kann.

Schutzbrett, Scheunenschutz, (Landwirthschaft) nennt man das Brett, oder die beyden zusammengefügten Bretter, welche während dem Dreschen vor die Tenne gesetzt werden, damit weder die Körner hinaus springen, noch das Vieh vom Hofe ungehindert auf die Tenne laufen kann. In der Mitte des Scheunenschutzes wird insgemein ein $\frac{1}{2}$ breiter und eine halbe Elle tiefer Einschnitt gemacht, und darein ein kleines Brett geschoben, welches man nach Belieben aus- und einsetzen kann, damit die Drescher beym Abtragen bequem ab und zu gehen können.

Schutzbrett, Schütze, (Wasserbau) das Brett, die Pfosten oder dergleichen, so man dem Ausguß eines Wassers entgegen stellt, und dadurch nicht nur verhindert, daß es nicht mehr an diesem Orte läuft, sondern auch, daß man vermittelst dessen den Fluß aufschwellen und höher wachsend machen kann. Es hat demnach seinen verschiedenen Nutzen, wie bey den Wehren, Schleusen, Mühlengerinne u. a. m. und wird daher auch nach einer jeden Art besonders zubereitet, wie es nämlich die Beschaffenheit der Sache selbst erfordert. In Niedersachsen nennt man diese Schützen **Klappumpen**.

Schutzbretter, Vorbretter, Fr. Vannes, (Mühlenbau) diejenigen Bretter, durch deren Aufziehen den Mühlenrädern das nöthige Wasser vom Gerinne gegeben, und wenn sie herabgelassen werden, auch wieder entzogen wird. Sie haben zwey Handriffe, bey denen man sie anfassen kann, wenn sie aufgezogen oder wieder niedergelassen werden sollen. Sie stehen auf dem Fachbaum.

Schutzbuhnen, (Wasserbau) Buhnen, (s. diese) die das Ufer eines Strohms schützen sollen. Ufer, welche hervorspringen und sich in den Strohm hineinlegen, haben keine Schutzbuhne nöthig, sie sind selbst Buhnen. Sollten Fluth, Wellen und Eisgänge Einrisse verursachen, und man aus wichtigen Gründen sich genöthiget sehen, die hervorspringende Uferlinie schlechterdings zu erhalten, so geschieht solches durch Anhängerbuhnen. (s. diese im Supplement und auch Fangbuhnen) Bey geradlinigten und eingebogenen Uferlinien aber hat man sich zuförderst nach den Ursachen zu erkundigen, welche diese Beschädigung veranlasset haben. Sollte etwa eine Schiffmühle den Sand aus der Tiefe weggemahlen, oder eine Eisstopfung dem Strohm Gelegenheit gegeben haben, einen Kolk vor dem Ufer auszuwühlen, oder sollten Schollen, welche der Sturm an das Ufer getrieben, dasselbe ausgeschliffen, und hin und wieder Scharten verursachet haben: so muß man sich vor allen Dingen nach dem Strohmstriche umsehen. Dieser folget entweder der Mittellinie, oder hat seine Bahn diesseits, vielleicht noch jenseits der Strohmmitte fortgesetzt. So lange der Strohmstrich die Mitte beobachtet, oder jenseits derselben noch befindlich ist, hat man nicht nöthig, das Ufer anders als durch eine Bepflanzung mit Reisern oder einer andern stärkern Uferbefestigung zu decken. Wenn aber der Strohmstrich sich dem Ufer diesseits der Mittellinie genähert; so muß man demselben Schutzbuhnen entgegen stellen. Diese Buhne muß lediglich das diesseitige Ufer beschirmen, ohne das gegenüberstehende anzugreifen. Folglich muß zwischen dem Haupte der Buhne und der gegenseitigen Uferlinie die Normalbreite offen bleiben. Man mißt daher die beyden nächsten Strohmengen oberhalb und unterhalb des Schartorts, und findet zwischen beyden die mittlere Proportionalzahl, so hat man die Normalbreite gefunden; ziehet man selbige von der Gegend der einzulegenden Buhne gemessenen Strohmbreite ab, so zeigt der Rest die Cathete der Buhne, oder den größten Abstand der äußersten Buhnenspitze vom Schartufer an. Z. B. die Breite der obern Strohmenge sey $= 70$ Ruthen, der andere $= 74$ also die Normalbreite, als mittlere Proportionzahl $= 72$. Nun wären etwa die beyden Ufer entfernet $= 88$, mithin $87 - 72 = 15$, so für die Cathete der Buhne übrig bleiben. Hiebey merket man erstlich an: wenn das Gegenufer seit dem Abbruche des diesseitigen angewachsen wäre, so muß die Normalbreite von der Linie des vorigen Ufers vor dem neuen Anwachse angesetzt werden, damit die Schutzbuhne solchen wieder wegnehme. Die Hypothenusen der Buhnen bey Anlegung derselben findet man, wenn man die schadhaften Stellen von ihrer größten Tiefe mit einer Parallellinie des gleichen Ufers nach einer senkrechten abmisset, und aus dem Punkte, wo sich beyde Linien vereinigen, eine andere schräge Linie von der Linie des Ufers schräge nach dem Schartort zieht. Diese Linie weiset den Platz der Schutzbuhne an. Die Wirkung dieser Buhne ist folgende: der Strohmstrich wird künftig die Bahn neben der Buhne beobachten, von dem ganzen Schartufer abgewiesen werden, und die Bahn der Linie von dem übrigen Ufer halten. Diese Buhne wird aber auch von dem neuen ungebührlichen

chem Anwachs des gegenseitigen Ufers wegnehmen. Beydes aber wird erst nach und nach, und zwar zugleich zu Stande kommen, denn so lange von dem neuen Anwachse noch etwas übrig bleibt, so lange wird der Strohmstrich nicht ganz die vorgeschriebene Bahn, die die Buhne an dem Schartufer zeiget, beobachten, bis dahin muß man sorgfältig die Buhne im Bau und besserlichem Stande erhalten, und das Schartufer, wenn es nicht zu steil befunden wird, mit Reißweiden zu bespicken und zu verwahren suchen. Wenn das Ufer lang und sehr einwärts gebogen ist, dürfte eine einzige Schutzbuhne nicht hinreichen, dasselbe zu decken. Die gefährlichste Stelle ist an solchem Ufer da, wo es am stärksten eingebogen ist, weil der Strohm seine ganze Macht gegen diese Stelle anwenden wird. Deswegen daselbst die Buhnen so lang gemacht werden müssen, daß sie mit ihren Spitzen mit der äußern Uferlinie parallel laufen. Wenn das Schartufer sich sehr weit erstrecket, und nach Verlauf von ein paar Jahren hinter der letzten Buhne abbrüchig bleibt; so muß man die alte zweyte Buhne entweder verlängern, oder eine neue dritte anlegen. Heftige Strohmstriche in matten Ströhmen lassen sich weiter vom Ufer entfernen, als matte in schnell laufenden Ströhmen, und im Fall die Buhnen nicht genugsam schützen würden, so verlängert man nur ihre Köpfe. Ein Mittel, wodurch man sich in allen Fällen leicht helfen wird.

Schutzdeich, s. Sammelkasten.

Schütze, (Siebmacher) ein eiserner oder hölzerner platter Stab, der an seiner linken Seite am Ende ein Loch hat. Durch dieses Loch wird das Pferdehaar oder auch der Messingdraht des Einschlages gezogen, welchen er bey dem Weben der Haare oder Drahtsiebe einschießet. (s. Sieb machen)

Schütze, (Weber) ein kleines Werkzeug, womit dieselben den Einschlagfaden bey dem Weben der Zeuge durch die Kette schießen oder werfen. Sie gleicht einem kleinen Kahn, und ist etwa 6 bis 7 Zoll lang. Sie muß von einem vesten Holze verfertiget werden, weil ihre Glätte das Durchschießen durch beyde Fächer der Kette erleichtert und ihre Spitzen sind gewöhnlich mit Messing beschlagen, damit sie sich nicht abnutzen. In der Mitte dieser Schütze ist ein vierkantiges Loch, in welches man eine hölzerne Spille, die die Seele genannt wird, einsetzen kann. Auf der Spille steckt beym Weben eine kleine Spule oder Röllchen, worauf das Einschußgarn gewickelt ist, der Faden dieser Spule wird durch ein Loch an der Seite der Vertiefung gezogen, und der Faden bey dem Einschießen dadurch in der Kette geleitet. Alle Schützen sind zwar der Gestalt nach gleich, nur eine größer als die andere, so wie sie zu den verschiedenen Webereyen gebraucht werden. Z. B. die Schütze des Tuchmachers, die dieser auch Schießspule nennet, ist 2 bis 3 Zoll lang, vom vesten Holze, und hat an jedem Ende einen langen Schnabel, der mit Eisen beschlagen ist. Der mittelste Theil, der etwa 2 Zoll breit, $1\frac{1}{2}$ Zoll hoch und 3 Zoll lang ist, springt oberhalb vor den beyden Schnabeln vor, weil er ausgehöhlt ist. Außerhalb ist dieser Kasten mit Kupfer beschlagen, so wie das Ganze auch von außerhalb mit Horn der Glätte wegen ausgelegt ist. Auf dem Boden hat die Schütze gerade in der Mitte eine Vertiefung, etwa einen Fuß lang, vermuthlich um hierdurch die Reibung beym Durchschießen zu verhuten. In dem Boden des Kastens ist ein Loch, wodurch die überflußige Feuchtigkeit des Einschusses abfließen kann. In der Vertiefung dieses Kastens befindet sich die Spule mit dem Einschuß, und dieser wird in dem Kasten auf eine doppelte Art beveſtiget. Bey den holländischen Schützen läuft eine Rohrspule auf einer eisernen Spille oder Seele. Diese Seele wird in ein horizontales Loch des Kastens an jedem Ende hinein gesteckt, und damit sie völlig in dem Kasten vest sitzt, so steckt in jedem der vorgedachten Löcher eine Schlange, oder ein nach einer Spirallinie gewundener Draht, und diese hält die Seele vest. Die zweyte Art heißt die aachner Schütze, und diese hat statt der Rohrspule eine hölzerne Spule. Diese steckt in dem Kasten nicht auf einer Seele, sondern an einer Seite auf einer klammerartigen Feder. Die Feder hält die Spule vest, und der Faden wickelt sich von sich selbst von der Spule ab. Diese Art ist besser, als die erste. Die Schützen der Seidenwirker sind nur klein; der Zeugmacher ihre ist 8 Zoll lang.

Schützel, Klinkel, Fr. Guichet d'une porte d'Ecluse, (Schleusenbau) die Oeffnung, die man in einer Schleusenthüre zum Zu- und Ablassen des Wassers machet, und mit einem Schutzbrett verschließt.

Schützen, (Muller) mit der Schütze, dem Schützbrett (s. dieses) oder dem Schieber, der zwischen den Grießsäulen eines Wassermühlengerinnes steht, den Lauf des Wassers in dem Gerinne hemmen, daß solches nicht auf die Wasserräder fallen kann. Man schiebet nämlich dieses Schützbrett zwischen den Grießsäulen herunter, und der Ausfluß ist verstopft. (s. Grießwerk und Grießsäulen.)

Schützen der Bandmühlen, kleine 3 Zoll lange Schützen. Man brauchet auf einer Bandmühle soviel Schützen, als Bänder gemacht werden, und es stecken alle auf einer Stange, jede an ihrem Anschweif des Bandes. Sie sind auf einem Draht beveſtiget, und stecken beweglich mit selbigem zwischen zwey gebogenen Haken, welche so lang sind, daß die Schütze Platz hat, bey der Bewegung des Mechanismus der Mühle hin und wieder durch den Anschweif zu gehen. Sie kann aber nicht heraus, weil sie diese Haken gleichsam einklammern, und weil sie noch ferner durch eine andere Stange, die vor allen Schützen liegt, folgendergestalt gehalten und beweget werden: diese Stange, oder der Rechen genannt, ist so lang, als die Mühle ist, ungefähr zwey Zoll breit und glatt und eben, auf diesem Rechen ruhen die Schützen, werden aber auch zugleich hin und wieder geschoben, und zwar geschieht dieses vermittelst der Federn, die auf dem Rechen neben jeder Schütze stecken. Diese Federn sind ungefähr 3 Zoll lange, gekrümmte, schmale, eiserne Stifte. Sie stecken auf dem Rechen bey den Schützen in solcher Entfernung von

diesen, daß sie Stärke genug haben, die Schützen durch den Anschweif zu stoßen. Die Schütze kann nicht weiter, weil die obengedachten Haken ihr Ziel sind, und sie nicht weiter lassen. Da die Stange des Rechens durch den Mechanismus der Walze in der Bandmühle (s. diese) hin und wieder geschoben wird, so schlagen die Federn desselben auch die Schützen hin und wieder zurück. Das Ende dieser Rechenstange ist an der einen Seite der Mühle, in einem sogenannten Schloß, eingesteckt, daselbst mit einem Schwengel versehen, welcher, indem ein in dem Schlosse befindliches Rad sich herum drehet, welches durch die Welle des in der Mühle befindlichen Stirnrades beweget wird, die Stange mit dem Rechen entweder von sich stößt oder wieder zurück zieht, und dadurch alle Schützen durch die Federn in Bewegung setzet. (s. Bandmühle.)

Schützen des Bortenwirkers, kleine Schützen von Knochen, Elfenbein oder einem schönen glatten Holze. In der Mitte der Aushöhlung derselben kann man eine kleine Spule mit dem darauf gewickelten Einschlagfaden stecken. Auf der Seite der Höhlung ist ein kleines Loch, wodurch der Faden beym Einschlagen geleitet werden kann.

Schützen der Windmühlen. Dieses geschieht durch eine Presse, welche oberhalb das Kammrad über die Hälfte umgiebt. An der rechten Seite des Kammrades ist nämlich ein Knie an einer Kniesäule dergestalt eingezapft, daß es noch einige Bewegung nach der einen Seite behält. Auf diesem Knie ist ein starker Reif eingezapft, der aus einigen Stücken besteht, und einige Zoll dick ist. Dieser Reif umgiebt das halbe Kammrad, und hängt mit einem senkrechten Baum zusammen, welcher bis zum Fußboden des untersten Stockwerks hinab geht. Der senkrechte Baum ist mit einem andern Preßbaume vereiniget, der auf dem Fußboden liegt, an einem Ende an der Wand der Windmühle beveſtiget ist, an dem andern aber vermittelst eines Seils mit einer Winde erhöhet werden kann. Ziehet nun der Windmüller den Preßbaum in die Höhe, so erhebet sich auch die Presse, und das Kammrad kann sich frey bewegen; wird aber der Preßbaum und zugleich die Presse durch ihre Schwere herunter gelassen, so wird das Kammrad gehemmet. (s. Presse)

Schützer beym Kehrrade, Fr. Home qui dispose les eaux tombants sur la roue, der Arbeiter bey den Bergwerken, der das Wasser bey dem Kunstgezeuge regieret; und damit er wisse, wenn er um die zu Tage gekommene Tonne auszustürzen das Rad umkehren, aufhalten und wieder fortgehen lassen solle, so sind etwa 12 Zoll lange in einem Gelenke bewegliche eiserne Schwingen unter den Bankholmen angenagelt, und in dieselben schmale und dünne Gestänge, die Klopfstangen genannt, unter der ganzen Kunst bis zu dem Grubenhause beym Schacht gehängt, welche vermittelst eines halben Kreuzes, von dem der dazu bestellt ist, alsdenn wenn eine Tonne zu Tage gekommen, angezogen werden, daß der Hammer in der Kammer des Schützers bey dem Rade auf ein Eisenblech schlagen muß. Die Bedeutung der Zahl der Schläge ist vorher zwischen dem Schützer und dem, der die Klopfstangen anzieht, verabredet.

Schutzgatter, s. Fallgatter.

Schutzflügel, (Wasserbau) in der wilden See durch Packwerke (s. diese) errichtete Dämme, daß man davor für Sturm und Wellen mit den Fahrzeugen gesichert sey.

Schützkasten, (Bergwerk) ein großer viereckigter Kasten über dem Kehrrade eines Wassergöpels, worinn man aus dem Hauptfluter einen andern Fluter (s. diesen) führet.

Schutzseil, (Bergwerk) das Seil, womit das Holz zum Feuersetzen in die Grube gehänget wird.

Schützsiele, (Wasserbau) eine Art Sielen, die bey einem Deiche deswegen angebracht sind, daß das Wasser nach der Beschaffenheit der Umstände bald von außen ins Land eintreten, bald aber auch von innen heraus in den Strohm zurück fließen könne. Ueberdem muß auch nicht alles Wasser, was durchfließen könnte, wirklich hinein oder hinaus gehen; sondern es muß dieses nur in einer gewissen bestimmten Menge geschehen. Weil diese Sielen nur mit dem Schütz verschlossen werden, so erhalten sie auch davon den Namen. Sie werden nur durch ein Schütz verschlossen, das im Nothfalle aufgezogen und wieder niedergelassen wird. Dergleichen Sielen sind nichts anders, als eine in einen Kanal verwandelte Freyarche. Werden sie aber in einem Deiche angelegt, so müssen sie auch oben her geschlossen und überbauet werden. (s. Sielen) Das Schutzbrett dieses Schützsiels muß so behutsam vorgerichtet werden, daß durchaus das Wasser vor dem Deiche nicht durchfließen könne, bis man solches nöthig findet. Der Stiel an der Schütze ist daher dergestalt einzurichten, daß man zu allen Zeiten dazu kommen könne. Denn wenn der Deich Mine machen sollte auszuweichen, so bleibt kein anderes Mittel übrig, als durch Einlassung einer großen Quantität Wassers ein Gegengewicht dem Vorwasser entgegen zu stellen, zumal wenn sich hinterwärts am Deiche ein Kolk befindet, welcher den Deichfuß in Gefahr setzet zu brechen. Diese Sielen leiden keine bewegliche Thüren, als welche bey hohem Vorwasser schlechterdings nicht zu eröffnen sind. Ein solcher Siel befindet sich in den Elbdeichen der Altmark, unweit Räbel, mit welchem auch wirklich bey einem schon unvermeidlichen Durchbruche, als der Deich schon alles Vorland, und die äußere Abdachung verlohren, dieses Rettungsmittel mit glücklichem Erfolge versuchet worden. Ueberdem sind diese Sielen brauchbar, das Binnenland zu bewässern und aufzuschlicken.

Schützstube, Bremsstube, der Verschlag, oder das Gebäude, worinn das Bremsrad geht.

Schutzteich, Fr. la cisterne, (Wasserbau) ein Teich, darinn die zum Bergbau nöthigen Wasser gesammelt werden, wo nicht beständiges Wasser aus Flüssen oder Bächen vorhanden ist.

Schwaar, s. Schwaaren.

Schwaaren, Schwaar, eine bremische Scheidemünze von Kupfer, sie gilt zwey leichte Pfennige: denn fünfe

machen einen Groot, drey hundert und sechzig einen Reichsthaler.

Schwabacher Nadeln, Nähnadeln mit großen Oehren, welche der Sticker braucht, um durch dieselben den reichen dicken Faden des Gespinnstes durchzuziehen.

Schwabacher Schrift, (Schriftgießer, Buchdrucker) die eine der beyden Hauptgattungen der deutschen Lettern. Sie unterscheiden sich von der andern deutschen Gattung oder der Fraktur darinn, daß ihre Umrisse mehr gebogen, auch die Buchstaben selbst bey dem Abdrucken einen stärkern und schwärzern Eindruck auf dem Papier machen. Sie werden bey dem Setzen nur dann gebraucht, wenn der Verfasser einer Schrift, eins oder mehrere Wörter, die dem Leser auffallen sollen, unterschieden wissen will. Denn der Abdruck dieser Wörter zeigt sich viel schwärzer, als der übrige Druck.

Schwabengift, Rattenpulver, Giftmehl, ist weiß und weißgrau, und nur darinn von dem weißen Arsenik unterschieden, daß es mehlicht und eine Erde ist, die sich weich und fett anfühlen läßt.

Schwabenweber, s. Barchent und Barchentweber.

Schwäbisch, eine Gattung weißer, dünner und leichter flächsener Leinwand, so von dem Schleyer nur darinn unterschieden ist, daß sie nicht so klar und von solcher Güte ist. Sie dienet zu feinen Hemden auch Putz.

Schwäbische Gänge, Schwebische Gänge, Im Bergbau eben so viel als schwebende Gänge. (s. diese.)

Schwach, Fr. foible, (Maler) wird von einem Stück gesagt, welches aus den Händen eines geschickten Mannes komt, dem es aber an Stärke, Kraft und andern Schönheiten fehlt, die er ihm geben konnte, und deren der Stoff fähig war. Man sagt gemeiniglich, daß von zweyen Kompagnonsstücken eines allezeit schwächer ist, als das andere, d. i. nicht so gut, als das andre.

Schwach Doppelwasser, (Scheidekunst) gebrauchtes starkes doppeltes Scheidewasser, (s. Scheidewasser, doppeltes) so bey dem Scheiden des Goldes und Silbers schon gebraucht worden, und bey einer neuen vorzunehmenden Scheidung wieder gebraucht wird.

Schwächen, s. Auslöschen.

Schwad, (Landwirthschaft) soviel Gras, als ein Mäher in seinem ordentlichen Schritt auf einem Hieb mit der Sense abhauet. Man sagt dieses auch von der Gerste und dem Hafer, wenn sie mit der Sense abgehauen werden.

Schwaden, Fr. Vapeurs venimeux ou mousette, (Bergwerk) giftige sehr schädliche und öfters tödtende unterirdische Dämpfe, welche aus den Gängen und Flötzen heraus kommen, und aus den Wassern aufsteigen. Der Name komt her von Swad (Gestänke). Bey kalter Witterung steigen sie über sich, und bey warmem Wetter unter sich, legen sich oft auf das Wasser in Sümpfen und der Wasserseige, wo die Wasser gespannet stehen. Wenn nun solche nur ein wenig gerühret werden, so wird die Grube mit den schädlichsten Dünsten angefüllet, und die Bergleute werden davon angefallen, daß, wenn sie nicht sogleich an die frische Luft gebracht werden, ihr schneller Tod darauf erfolget. Weil sie dick und feucht sind, so löschen sie die Lichter aus, wenn sie aber trocken und schwefelhaft sind, so entzünden sie sich, wie bisweilen in den Kolengruben geschieht, mit einem starken Knall, machen die Grube voll Feuer, und tödten diejenigen, welche sich nicht augenblicklich auf den Boden, mit dem Gesicht nach der Sohle gekehrt, niederlegen. In Zwittergebäuden werden sie oft durch das Feuersetzen rege gemacht, und wenn sie keinen Zug haben, so tödten sie, was sie in der Grube lebendiges erreichen.

Schwaden, Manna, Himmelsthau, Milthau, Schwadengrütze, (Landwirthschaft) der Saame eines Grases, der vornehmlich in Polen und längst dem Oderstrohm, auch sonst an wässerigen Oertern häufig gefunden wird. Es hat knotige Halme und braune Aehren, den Rohrbinschen gleich. Der Saame wird des Morgens früh, wenn der Thau noch darauf sitzt, mit einem Siebe gesammelt, weil er, wenn dieser Thau von der Sonne abgetrocknet ist, leicht ausfällt. Die Körner sind den Hirsekörnern gleich, doch viel kleiner, fast wie Grieß, anfänglich schwarz, hernach aber schön gelblichweiß, am Geschmack sehr zart und lieblich, und gesünder als der Hirse. Das Kraut wächst zwar wild, kann aber auch gesäet werden. Es ist eine nahrhafte Speise mit Milch.

Schwaden zerschlagen, (Landwirthschaft) mit verkehrtem Rechen, oder dem Haupt des Rechens das abgehauene Gras bey gutem Wetter hin und her auseinander werfen. Solches geschieht gleich hinter dem Mäher. Bey Regenwetter aber muß man das Gras in den Schwaden liegen lassen, bis es sich wieder ändert, bey anhaltenden Regen aber umkehren.

Schwäderich, (Mühlenbau) der Ort, wo das Mühlenwasser, so von den Rädern abschießt, eine Tiefe auswühlet, und vor sich eine Bank im Grunde aufwirft worein sich bey erhöhetem Wasser die Fische begeben. Wenn die Fischer dieses Loch verne mit Pfählen verschlagen, daß die Fische beym abgelaufenen und kleinen Wasser nicht heraus kommen können, so thun sie oft einen guten Zug darinn.

Schwadrone, s. Geschwader.

Schwägel, Schwiegel, (Orgelbauer) eine offene Flötenstimme in einer Orgel von 8, 4, 2 und 1 Fuß Ton, von nicht so weiter Mensur als die Hohlflöte. Den Namen hat sie daher, weil sie gegen anderes enges Pfeifenwerk zu rechnen, auch hohl und doch sanft, und den Querflöten ähnlich klinget. Sie wird zu Zeiten auf Gemshornart gemacht, doch unten und oben etwas weiter, gleichwohl oben wieder zugeschmieat, das Labium ist schmal und der Klang stiller, als der Spillflöte ihrer.

Schwalbenschwanz, Pfaffenmütze, Fr. Queüe d' hirunde, Bonnet à Prêtre, (Kriegesbaukunst) dasjenige Aussenwerk an einer Vestung, welches an und für sich nichts anders als ein doppeltes Scheerwerk ist, woran die

die langen Seiten unten näher an einander ſind, als oben: vorne nach dem Felde zu iſt es hingegen geräumiger, und hat noch einen aufgehenden Winkel.

Schwalbenſchwanz, (Zimmermann, Tiſchler) eine Art der Verbindung, wodurch zwey Hölzer ſehr genau in einander beveſtiget werden. Wenn ein Brett an ſeiner breiteſten Seite in der Mitte nach der Figur eines Trapeziums behauen iſt, ſo daß deſſen eine Seite zwar mit der andern gegenüberſtehenden breiteſten Seite des Bretes parallel geht, allein um etwas kürzer iſt, als jene, die andre Seite des Trapeziums hingegen noch kürzer als dieſe iſt. Derjenige Pfahl oder das Brett nun, ſo mit dieſem verbunden werden ſoll, bekomt an der Seite, die ſich an dieſes Bretes ſeine, wo der Schwalbenſchwanz befindlich iſt, anſchließen ſoll, eine genau nach dieſem Schwalbenſchwanze aufgenommene Nuthe.

Schwalbenſchwanzbohrer, (Bergwerk) ein Bohrer in Geſtein zu bohren, der am Fuß geſpalten iſt, und zwey Spitzen hat wie ein

Schwalbenſtein, Fr. Pierre d' hirondelle, ein Stein, der im Kopf oder Magen der Schwalben gefunden wird.

Schwalbenſtein, (Bergwerk) ein linſenförmiger Achat, der weiß, grau und bläulicht iſt. Er beſteht aus kleinen Achatkörnern, die meiſt den Krebsaugen gleichen, die Größe der Linſen und des Leinſaamens haben, und ey- und halb kugelförmig ſind.

Schwalbenſchwanz, (Zimmermann, Tiſchler) eine Art von Zapfen, womit zwey Stücken Holz an ihren Enden zuſammen vereiniget werden. Er führet den Namen von ſeiner Gleichheit mit einem wirklichen Schwalbenſchwanz: denn das Ende deſſelben iſt vorne breit und viereckigt, gegen das Holz zu aber läuft der Zapfen ſpitz zuſammen. Zwey Bretter z. B. die nach einem rechten Winkel zuſammen vereiniget werden, werden gemeiniglich mit Schwalbenſchwänzen zuſammengeſetzt. An das Hirnende des einen Bretts nämlich werden die Zapfen ausgeſchnitten, und auf dem andern Brette gegen das Hirnende zu werden die Löcher zu dieſen Zapfen ausgemeißelt, ſo daß dieſe genau einpaſſen, worinn ſie zugleich verleimet werden.

Schwalch, (Glockengießer) das Loch an einem Gießofen, welches vorne in dem Gewölbe deſſelben über dem Schürloch angebracht worden, und wodurch die Flamme genöthiget wird, wenn das Schürloch mit ſeinem Deckel zugedeckt worden, in den Ofen zu ziehen, und ſich daſelbſt rund um über das zu ſchmelzende Metall auszubreiten, und deſto mehr auf daſſelbe zu wirken, damit es eher ſchmelzen kann.

Schwaleiſen, (Hüttenwerk) das Eiſen, welches im Heerd ſitzen bleibt, wenn der Ofen ausgeht. Es iſt ſehr hart, und wird zu Pflugſchaaren gebrauchet.

Schwalen. (Hüttenwerk) Wenn bey dem Treiben oder Schmelzen der Erze das Gebläſe auf das Werk ſtößt, ſo bewegen ſich zwar die Werke, und gehen in dem Ofen amher, es machet aber ohnedem auf den Werken in dem Abſtrich oder in der Glöte, wenn ſolche geht, eine kleine Bewegung, die man damit vergleichen kann, als wenn man Oel vom Waſſer in einem großen Geſchirr an einer Seite bläſet, ſo machet der Wind die Bewegung, daß ſolches fortgehen kann. Eben ſolche Bewandniß hat es mit dem Abſtrich und der Glöte bey dem Treiben, dieſes ſchwimmet auf den erhitzten Werken als Oel oder Fett, und wird von dem Gebläſe zur Seite und nach der Gaſſe getrieben, welches man das Schwalen nennet.

Schwallig, (Waſſerbau) eine vom Winde ausgeriſſene Stelle am Ufer.

Schwamm, Fr. Eponge, ein Gewicht, das an den Felſen am Meer, an den Bäumen, und an der Erde wächſet. Man hat verſchiedene Gattungen: als Erdſchwamm, Seeſchwamm u. ſ. w. Es iſt ein haarigtes, wolligtes und löchriges Gewächſe. Sie ſind entweder gelblich oder weißlich, leicht, und haben kleine und enge Löcher; oder von brauner Farbe und großlöchricht. Man braucht ſie beſonders zum Abwiſchen und Abwaſchen.

Schwammdoſe. (Kunſtdrechsler) 1) An einem Pfeifenrohre, an dem unterſten Ende deſſelben, eine inwendig nach einer Kugelfläche ausgehöhlte Büchſe von mancherley Geſtalt, die mit einer Schraubenmutter verſehen, deren Schraube in das unterſte Stück vom Pfeifenrohr paſſet, und eingeſchraubet werden kann. Dieſe Schraube hat ein Loch, welches mit dem Rohr einen Zuſammenhang hat, und wodurch ſich der Tabaksſaft aus dem Rohr in die Büchſe ſammlet. Die Büchſe hat davon den Namen erhalten, daß man öfters ein Stückchen Schwamm darein leget, damit der Tabaksſaft ſich darein ziehe. 2) Eine kleine Büchſe von allerley Materien, gemeiniglich als ein Ey gebildet, welches aus zwey Stücken zuſammengeſchraubet werden kann, und worein ein Stückchen Schwamm mit wohlriechendem Waſſer geleget wird, um daran zu riechen, wenn einem etwa übel wird.

Schwammigt, (Lohgerber) wenn das Leder zu lange in der Gare gelegen hat, und daher ganz weich geworden iſt.

Schwammſeife, (Seifenſieder) eine weiße Seife, die davon den Namen erhalten hat, weil ſie wie ein Schwamm ſehr poreuſe iſt. Sie entſteht, wenn man gute weiße Seife in Kochſalzlauge bey einem gelinden Feuer ſchmelzet, und dergeſtalt rühret, daß viele Luft hinein gebracht wird. Nachher muß ſie wieder erkalten, und wird hernach ſo wie die andre weiße Seife mit dem Draht ausgeſchnitten. (ſ. Seifenſieden)

Schwammſtein, Fr. Pierre d' Eponge, ein lockerer, mürber Stein, wie eine Mandel geſtaltet. Er wird in den Schwämmen, ſonderlich in den gröbern und größern Gattungen derſelben, gefunden. Der größte und koſtbarſte wächſt an den mexikaniſchen Küſten. Er wird in der Arzney gebraucht. (ſ. Filtrirſtein)

Schwammſtein, Filtrirſtein, ein Stein, der das Waſſer durchläßt als ein Schwamm.

Schwanenbett, ein aus den weichen Federn der Schwanen bereitetes Bett.

Schwanenboy, ſehr weicher, und doch dabey dicker Boy, welcher den Pflaumenfedern der Schwäne am Weiche nahe komt.

Schwanenfell, ein Stück zubereiteter Schwanenhaut mit den daran befindlichen Federn, ſo zu Zeiten zu rarem Unterfutter gebraucht wird.

Schwanenhals, (Gärtner) wird bey den Gewächs- und Glashäuſern der nach einem Zirkelſtücke oben hervorragende Theil, woran ein kleines Geſimſe iſt, genennet, und hat den Namen daher, weil der Hals der Schwanen eine ſolche Biegung hat.

Schwanenhals, (Grobſchmid, Sattler) an dem Kutſchengeſtelle ein aufwärts gebogenes dickes Eiſen hinter den Vorderrädern, worunter dieſe im Umdrehen durchgehen können.

Schwanghäftel, ſ. Schlagbeſtel.

Schwanhals. ſ. Berliner Eiſen.

Schwankrad, ſ. Schwungrad.

Schwanz, (Artillerie) der hintere Theil der Laffetenwand, daher auch der Riegel, welcher beyde Laffetenwände zuſammenhält, der Schwanzriegel heißt. (ſ. dieſen)

Schwanz, ein Ring am Hunde, daran vormals ein Seil beveſtiget, und ſolcher damit auf den Stolln geführet worden.

Schwanz, (Büchſenmacher) das vorſpringende Stück Eiſen an der Schwanzſchraube, (ſ. dieſe) welches in den Schaft eingelaſſen wird, und womit der Lauf einer Flinte oder Büchſe vermittelſt der Kreuzſchraube an den Schaft geſchraubet wird. Das Loch in dem Schwanz, wodurch dieſe Schraube geht, wird mit dem Schraubenbohrer eines gewöhnlichen Schneideeiſens eingeſchnitten.

Schwanzbrett, (Zeugmacher) ein Brett mit einigen Rechenlöchern, wodurch die Schwanzgorten (ſ. dieſe) an einen Zampel- oder Harniſchſtuhl gezogen werden, und dadurch eine ſenkrechte Lage erhalten, damit ſie alsdenn mit den Harniſchſchnüren vereiniget werden können.

Schwanz der Borſten. (Bürſtenmacher) So nennet dieſer die Spitzen der Borſten, im Gegenſatz des Kopfs oder der Wurzelende.

Schwänzel, (Puchwerk) derjenige Schlich, der nach dem Schlämmen bey dem Puchen der Erze auf dem Häbel (ſ. dieſen) folget, und nochmals geſchlämmet wird.

Schwänzen, wenn bey dem Holzflößen das Holz ſich hie und da am Ufer anhänget, und man ſolches fortſtößt, und ihm zum fernern Flößen forthilft. Die Arbeiter, die ſolches thun und beobachten, werden die Schwänzer genannt.

Schwänzer, ſ. Schwänzen.

Schwanzgorten. (Zeugmacher) So werden die Schnüre genannt, die in einer horizontalen Lage oben über dem Gaſſeng (ſ. dieſes) an einem Zugſtuhl dieſes Profeſſioniſten gerade ausgeſpannt liegen, und an welche die Harniſchſchnüre, nachdem ſie über die Röllchen des Gaſſengs geleitet, und durch die Löcher des Schwanzbretts (ſ. dieſes) gezogen werden, angeknüpft werden. Der Seidenwirker nennt ſie die Rahmenſchnüre. (ſ. dieſe) Sie werden einer neben einander an den Schwanzknüppel angebunden, mit ſelbigem an der Wand des Zimmers beveſtiget, und durch denſelben ausgeſpannt. Ueber dem Gaſſeng wird eine jede, wie gedacht, über eine Rolle geleitet, und wenn ſie durch ein Loch des Schwanzbrettes gezogen, und mit der ihr zukommenden Harniſchſchnur verbunden iſt, ſo ſetzt ſie ſolche bey dem Weben in Bewegung, wenn die mit ihr auf der Seite des Stuhls verbundene Zampelſchnur ſolche zieht, und dadurch die in dem Ringel der Harniſchſchnur befindliche Kettenfäden mit aufhebet: denn jede Zampelſchnur iſt mit einer Schwanzgorte vereiniget, und dieſe mit mehr oder weniger Harniſchletzen verbunden. (ſ. Zampel und Gempel)

Schwanzhammer, (Hüttenwerk) die Hammer auf dem Kupfer- und Eiſenhammer, die einen langen Stiel haben, mit welchem ſie von dem Zieharm der Welle ergriffen und zum Schmieden erhoben werden. Der Stiel iſt 11 Fuß lang, hat an dem entgegengeſetzten Ende des Hammers ſelbſt einen Ring, der Schwanzring (ſ. dieſen) genannt. Bey dieſem Ringe ergreift der Zieharm der Welle den Stiel, und hebt ihn in die Höhe. Beym Niederdrücken ſchlägt dieſer Ring auf den Preller, und der Widerſtand deſſelben verſtärkt die Kraft des Hammers. Man rechnet zu dieſen Hammern den Breithammer, Tiefhammer, Plattinenhammer, (ſ. alle dieſe) u. ſ. w.

Schwanzknüppel, (Zeugmacher) ein ſtarker Stab, an welchem die Enden der Schwanzgorten an einem Zampelſtuhl beveſtiget, und durch denſelben gerade ausgeſpannet werden. Sie ſind einer neben dem andern daran beveſtiget, und da der Knüppel an der Wand des Zimmers beveſtiget iſt, ſo werden die Schnüre auch in einer geraden horizontalen Lage bis zum Gaſſeng erhalten.

Schwanzkröſe, (Böttcher) eine Kröſe, (ſ. dieſe) die aus einem Brett beſteht, auf welchem ein hölzerner ſenkrechter Zapfen ſteht. An der Spitze dieſes Zapfens iſt ein horizontales dreyzackigtes und verſtähltes Eiſen oder Klinge, womit der Böttcher die Rinne oder Kröſe (ſ. dieſe) in die Stäbe eines Faſſes oder einer Tonne einſchneidet. Er ſetzt nämlich inwendig an die Stäbe des zuſammengeſetzten Faſſes die Klinge der Schwanzkröſe, und reißt mit derſelben in einem Kreiſe die Kröſe aus freyer Hand ein.

Schwanzmeſſer, bey dem Wallfiſchfang ein langes Meſſer mit einem 6 Fuß langen Stiele, dem todten Wallfiſche damit den Schwanz abzuſchneiden.

Schwanzmetze, (Riemer) an dem Schwanzriemen eines Pferdegeſchirres unter dem Zierleder der runde von Leder gemachte Ring, wodurch der Schweif des Pferdes geſteckt wird. Es iſt ein rundes und walzenartiges zuſammengerolltes Leder, wie bey dem Hinterzeuge des Sattels. (ſ. Hinterzeug)

Schwanzparuke, eine Paruke mit einem Schwanze oder Zopfe, d. i. deren Hinterhaare in einem Zopf vereiniget ſind: zum Unterſchiede von den Beutel- Stutz- und andern Paruken.

Schwanzriegel, Fr. L'entretoiſe de lunette au de haut d'Affut, (Artillerie) der hölzerne Riegel, wodurch die Laffetenwände hinten in dem Schwanz zuſammengehalten werden.

Schwanzriemen, (Riemer, Sattler) ein ſtarker lederner Riemen, welcher unter dem Schwanz eines Pferdes herum geht, und an dem Sattel- oder Vorderzeug beveſtiget iſt, ſolches im Stande zu halten. Die engliſchen Schwanzriemen, welche man nach Belieben länger oder kürzer machen kann, ſind die beſten und bequemſten.

Schwanzring, der eiſerne Ring, der um das Ende des Schwanzhammerſtiels geleget wird, und an welchem der Zieharm den Hammer ergreift, und ihn in Bewegung ſetzt. (ſ. Schwanzhammer)

Schwanzring, (Mühlenwerk) ein Ring von Eiſen, der um den Schwanz eines Hammers auf den Hütten gelegt iſt, damit der Schwanz des Hammers von der Gewalt nicht zerſpalte.

Schwanzſaal, (Baukunſt) war vor dieſem ein großer Saal zu hinterſt in einem römiſchen Hauſe vor des Herrn Zimmer, worein diejenigen gelaſſen wurden, welche von beſonderer Diſtinktion waren, deshalben er auch um und um mit Sitzbänken verſehen war.

Schwanzſäge, (Orgelbauer) eine kleine Säge, deren Blatt 10 Zoll lang, gegen 20 Linien breit iſt, und in einem hölzernen Griffe ſteckt; das freye Ende oder die Spitze der Säge wird bey dem Gebrauche in die Höhe umgebogen, um mit der linken Hand daran zu faſſen, wenn man ſie in der rechten führet. Der Orgelbauer ſchneidet damit allerley kleine Stücke an den Orgelpfeifen aus.

Schwanzſchraube, (Büchſenmacher) diejenige Schraube, die in die Mündung des Pulverſacks eines Flinten- oder Büchſenlaufs anſtatt des Bodens eingeſchrauber wird. Nachdem ſie geſchmidet und mit der Feile bearbeitet und poliret iſt, wird die Schraube ſelbſt mit der Mutter eines ſtarken Schneideeiſens geſchnitten. Die Schraube muß ſehr genau paſſen, denn die geringſte Luft, die durch dieſelbe könnte, würde verurſachen, daß der Lauf bey dem Abfeuern zerſpringe.

Schwanzſtück 1) (Fleiſcher) ein Stück Fleiſch mit dem Rückgrade gleich über dem Schwanz. 2) bey dem Büchſenmacher, an einer Flaſchenbüchſe das ſtatt der Schwanzſchraube am Ende des Rohrs befindliche Stück.

Schwarm, doppelter Bienenſchwarm. (Luſtfeuerwerk) Man mache einen Waſſer-Bienenſchwarm, (ſ. dieſen) welchen man aber mit einer längern Brandröhre verſieht. Alsdenn macht man einen halb ſo großen Cylinder von Pappe, verſieht ihn mit einem Boden, in die Mitte aber macht man ein Loch, ſteckt das Brandrohr durch, und machet ihn etwas veſt auf dem Deckel des großen Schwarms, bohret in den Boden des Brandrohrs ein Loch, damit das Feuer den Cylinder ſpielend mache, ſtreuet Sprengzeug darauf, und verſieht den Boden mit einer durchlöcherten Scheibe. Setzt Waſſerſchwärmer, die gut gefeuert ſind, in den Cylinder, die Lucken aber verſtopfet man mit Papier oder Sägeſpänen, macht einen Deckel darauf, verpappt alles wohl, und feuert die Brandröhre an.

Schwärmen, (Bienenzucht) wenn die jungen Bienen aus dem ſtark beſetzten alten Stock im May und Junius, als der Bienen ordentlichen Schwarmzeit, mit ihrem eigenen Weiſel ausziehen, und eine andere Herberge ſuchen. Da aber das Schwärmen mit vielem Schaden und Beſchwerlichkeit verknüpft iſt, ſo haben die Engländer eine Methode erdacht, daß ein Stock aus dem andern ohne Schwärmen gleichſam wie eine Kolonie durch auf einander geſetzte und darzu eingerichtete Bienenſtöcke entſteht.

Schwärmer, (Luſtfeuerwerker) eine Art von kleinen Raketen, die von der nämlichen Beſchaffenheit ſind, (ſ. Rakete) nur daß der Schwärmer entweder aus der Hand angeſteckt geworfen wird, oder damit allerley anderes künſtliches Feuerwerk gefüllet wird, woraus Sternfeuer, Feuerregen und dergleichen entſtehen. Der Satz derſelben iſt beſſer, als der Raketenſatz, und wird bloß mit Mehlpulver geladen, worunter allenfalls etwas Kolen gemiſcht werden. Sollen die Schwärmer in dem Kopf einer Rakete angebracht werden, ſo ſtreuet der Feuerwerker in dieſe Schwärmer etwas Mehlpulver, vereiniget die Schwärmer gewöhnlich mit Stopinen, und kehret ihre Kehle gegen den Satz der Rakete, damit ſie ſich entzünde.

Schwärmer, (Jäger) wenn der Leithund mit der Naſe nicht bey der Erde bleibt, und die Fehrte richtig hält, ſondern den Kopf in der Höhe trägt, und ſich nach allem, was vorbey geht und flieget, umſieht, welches ein Fehler von einem Hunde iſt.

Schwärmer, die ſich auf dem Waſſer umdrehen. (Luſtfeuerwerker) Man nimt eine gewöhnliche Schwärmerhülſe, zieht den Hals völlig zu, ſtopfet etwas Papier darauf, und ſchlägt nicht völlig bis in die Mitte. Der Satz beſteht aus 32 Loth Salpeter, 12 Loth Schwefel, 8 Loth Pulverſtaub und 8 Loth groben Kolen. Hierauf ſetzet man eine kleine runde Schlagſcheibe, räumet ſie ein wenig auf, thut etwas Pulverſtaub und ganz Pulver darauf, wieder eine Scheibe, und alsdenn ſchlägt man die Hülſe vollends aus mit Satz, oben aber ſchlägt man ein wenig Erde vor, würget das Ende zu, verknüpft und verleimet es zu beyden Seiten. Alsdenn bohret man verkehrt ein Löchlein bis auf den Satz, verſieht die Löcher mit Stopinen und feuert ſie gehörig an; verſetzt man ſie in Waſſerkörper, ſo wird man eine luſtige Wirkung ſehen.

Schwärmer, die ſich in Sterne verwandeln. (Luſtfeuerwerker) Man nimt Schwärmerhülſen, ſchlägt ſie drey Kaliber hoch, legt etwas Papier darauf, den Reſt füllet man mit Sternkompoſition, bohret zu Ende des Schwärmers ein Löchlein, und führt eine verdeckte Stopine bis zum Anfange der Sternenkompoſition. Alsdenn verpappet man alles gehörig, und feuert den Schwärmer wohl an.

Schwärmerfäſſer, (Luſtfeuerwerker) Röhren, worein Schwärmer geladen werden, um mit einemmal viel Schwärmer in die Luft zu ſchicken. Die Röhren ſind etwas länger, als die Schwärmer, die herein geladen werden.

Wenn der Boden dieser Röhren mit Kornpulver bedeckt ist, so wird eine Schlagscheibe darauf gesetzt, die soviel Löcher hat, als Schwärmer in die Röhre gesetzt werden sollen. Die Kehlen der Schwärmer werden mit Pulvermehl und Branntwein vertrieben in das Schwärmerfaß mit auf der Kehle gesetzt, und der leere Raum wird mit Papier ausgefüllet. Man bringt hierauf mitten unter den Schwärmern eine Brandröhre an, die bis an das Pulver im Boden des Schwärmerfasses reichet, und gräbt dieses in die Erde. Zuletzt erhält das Schwärmerfaß einen papiernen Deckel. Setzt man verschiedene solcher Röhren oder Schwärmerfässer in ein Großes, so werden jene mit vier Stopinen vereiniget, daß man sie sämmtlich mit einer einzigen Brandröhre anstecken kann. (s. Lustpumpe)

Schwärmertopf, (Feuerwerker) ein vom Töpfer verfertigtes Gefäß als ein Krug gestaltet, mit dreyen Henkeln versehen, und mit Schwärmern und andern feuerfangenden Materialien angefüllet, um bey Feuerwerkern, wenn Mangel an andern Feuern ist, angesteckt zu werden.

Schwärmer zu schlagen. (Lustfeuerwerker) Man bringt die Hülse in den Schwärmerstock, steckt unten durch den Cylinder einen eisernen Draht, und fängt an die Hülse zu füllen, indem man mit der hierzu abgetheilten Schaufel 1½ Schaufeln voll Satz in die Hülse schüttet, klopfet mit dem Setzer oben daran, bringet denselben gemächlich hinein, giebt mit einem dem Stock gemäßen Schlägel auf denselben zehn gleich starke Schläge, und hebet dabey jedesmal, wenn drey Schläge geschehen sind, den Setzer in die Höhe; dann schüttet man abermals eine Schaufel voll Satz hinein, giebt darauf die gewöhnlichen Schläge, und fähret damit von Schaufel zu Schaufel fort, bis die Hülse 5 Kaliber hoch voll geschlagen ist; endlich setzet man auf diesen Satz einen Propf von zusammengedrucktem Papier, schlägt selbigen vest darauf, machet mit einem eisernen Dorn ein Loch in dessen Mitte, stößt die geschlagene Hülse mit dem Winder von unten aus dem Stock, füllet sie auf 2½ bis 3 Kaliber mit gutem Pürschpulver, leget darauf einen Propf von zusammengedrucktem Papier, setzet ihn an, würget die Hülse über dem Schlage zu, schneidet das ungleiche Papier davon ab, bohret sie mit einem Pfriemen zu ¾ Kaliber auf, und bestreichet das Gewölbe mit Anfeurung, d. i. mit einem von Mehlpulver und Branntwein gemachten dünnen Muße.

Schwärmhüter, (Bienenzucht) eine Person, welche auf die Bienen zur Zeit, wenn sie zu schwärmen pflegen, Acht giebt.

Schwarte, Fr. la croute. (Hüttenwerk) Beym Abtreiben auf dem Heerd eine Rinde, so auf dem Werk wird, wenn es nicht Hitze genug, oder das Werk viel Unreinigkeit bey sich hat.

Schwarte, Schaalbrett, Fr. Planche du coté de l' arbre avec l' ecorce, (Schneidemühle) das erste und letzte Brett, welches bey dem Brettschneiden aus einem Sägeblock geschnitten wird, daran noch die Schaale des Baums steht, oder gestanden hat.

Schwarte gronden, bey den Schiffern der unterste Grund zur rechten Seite der Weser, wo sich selbige in die Nordsee ergießt.

Schwarten, mit, verblenden, Fr. couvrir d' ais, (Bergwerk) etwas mit angeschlagenen Schwarten verdecken und verbauen, daß man es nicht sehen kann, welches öfters aus Boßheit oder List geschieht, um die Gänge, welche überfahren werden, und schon ältere gemuthet, nicht kund werden zu lassen, oder edle Anbrüche zu verheimlichen.

Schwarte verschießen, mit, Fr. boiser, mit Schwarten hinter den Thürstöcken oder über den Kappen wegfahren oder verbauen, welches bey talligem Gebirge auf Stollen und Strecken nöthig ist, damit die tölligen Berge nicht herein gehen.

Schwartig, hornig, Fr. corne. (Weißgerber) So nennet man das Leder, wenn es nach dem Gerben hart ist.

Schwarz, die dunkelste unter allen Farben, und eine von den fünf Hauptfarben. Von den Malern wird sie aus verschiedenen Materien bereitet. Man kennt aber in der Malerey kein ganz schwarzes, auch kein ganz weißes. Diese Farbe ist an sich selbst schwer, sehr in die Augen fallend, sehr erden und hartnäckig, wenn sie mit andern gebrochen wird. Es giebt verschiedene Arten Schwarz, die alle künstlich sind, die Erden ausgenommen. Das Rußschwarz trocknet gar nicht, oder doch wenigstens sehr schwer, wenn es ohne Zubereitung gebraucht wird. Es trocknet etwas besser, und macht ein sanftes Schwarz, wenn man es in einem Tiegel hat glühend werden lassen, um demselben die Fettigkeit zu benehmen, und treibet es hernach wie andre Farben auf einem Abreiber. Man kann es alsdenn gebrauchen, weil es weniger roth wird, noch den andern Farben ein bräunliches Wesen giebt. Dieses Rußschwarz wird von Terpenthin, Pech, und andern dergleichen Materien gemacht, welche man auf einem Ofen brennen läßt, worüber man ein umgestürztes Gefäße in der Form eines Trichters ohne Röhre setzt, welches inwendig mit einer Schafshaut gefüllet seyn muß, an welche sich der Ruß ansetzet, welchen man nachher abschüttelt, wenn man eine Quantität Schwarz beysammen hat. Auch erhält man ein sehr feines Rußschwarz, wenn man Zwirn oder Garn in Leinöl tunket; es hernach anzündet, und gerade darüber ein kupfernes Gefäß hält, so wird sich an demselben ein feiner Ruß ansetzen, und wenn man genug hat, macht man ihn von dem Gefäße ab. Man mag aber dieses Rußschwarz zubereiten wie man will, so ist es dennoch nicht sicher in der Malerey, und man läuft Gefahr, die andern Farben damit zu verderben. Das Pfirsichkernschwarz, Fr. noir de peche, wird aus gebrannten Pfirsichkernen gemacht. Dieses Schwarz fällt ins bräunliche. Man hat auch ein Schwarz, das von gebrannter Korkrinde gemacht wird, und vom Herrn Lorrain, Maler der königl. Akademie in Paris, erfunden worden ist. Dieses Schwarz ist sehr leicht, und machet einen bläulichen Ton, welcher fast die Wirkung der Ultramarinasche thut. Man braucht auch das Kolenschwarz,

ſchwarz, Fr. noir de charbons, beſonders zur Freſkomalerey, wo das Ruß- Elfenbein- und Beinſchwarz nichts taugen. Das deutſche Schwarz, Fr. noir d' Allemagne de francfort, iſt eine natürliche Erde, welche ein bläulich Schwarz giebt, wie ungefähr das Kolenſchwarz; hieraus machen die Buchdrucker ihre Farbe. Man brauchet ferner ein Schwarz, welches aus Weinhefen gemachet wird, ſo die Italiener feſcia di botta nennen. Auſſerdem hat man noch das Elfenbeinſchwarz und Beinſchwarz. (ſ. beyde) Die Maler, die auf Glas malen, machen ihr Schwarz von Eiſenſchlacken, welche zwo bis drey Stunden mit einem Drittel Rokaille auf einer Kupferplatte gerieben werden, und damit es im Feuer nicht roth werde, miſchen ſie ein wenig gebrannt Kupfer mit Eiſenfinkern darunter. (ſ. auch Emailenſchwarz, und Buchdruckerſchwarz) Das Miniaturſchwarz iſt gewöhnlich chineſiſcher Tuſch. Schwarz der Färber iſt auch eine auf verſchiedene Art zubereitete Farbe, nach den verſchiedenen Materien, die gefärbet werden. Denn anders färbet man Schwarz auf Leinen, und anders auf Baumwolle und Wolle. So viel iſt gewiß, daß das Schwarz recht gut und dauerhaft zu färben, viele Geſchicklichkeit und Kenntniß in der Färberey erfordert. Z. B. Leinen und Baumwolle iſt weit ſchwerer zu färben, als die Schafwolle, und zu der ſchwarzen Farbe auf Seide gehören ſehr viele Sachen, die aber nach praktiſchen Grundſätzen, und durch eine lange geprüfte Erfahrung, nur gut werden können. (ſ. davon an ſeinem Ort)

Schwarz, Fr. noir. (Maler) Man ſagt, ein Maler verfalle ins Schwarze, wenn er ſeine Schatten übertreibt, wie Carrawagio that. Die Kupferſtecher ſagen es auch von Stücken, worinn die Lichter und Schatten nicht gut gehalten, und die letztern zu ſtark angegeben ſind. Diejenigen, welche es ſich allzu ſehr angelegen ſeyn laſſen, das Meiſterhafte ihres Stichels in der Sauberkeit und Schönheit deſſelben zu zeigen, und die nur auf die Kraft ſehen, die ſie ihren Stichen geben wollen, um die grauen Töne zu vermeiden, verfallen ſehr leicht in dieſes Schwarze, und ihre Stücke werden dadurch geſchmacklos und todt.

Schwarz auf Baumwolle. (Färber) Auf ein Stück Baumwolle nimt man 1 Loth Salmiak, 2 Loth Spießglas, und ſiedet ſolche darinn 2 Stunden ab. Nach dem Abſud gießt man dieſe Brühe weg, und nimt ander Waſſer, läßt ½ Pfund Galläpfel fein zerſtoßen darinn wieder 2 Stunden ſieden, alsdenn nimt man die Baumwolle heraus, und nun wird folgendermaßen völlig geſchwärzet: man nimt 3 Pfund Vitriol, 4 Loth Gummi arabikum, 1 Loth Arſenik, 1 Loth Salpeter. Hierinn läßt man die Baumwolle wieder zwey Stunden ſieden, und währender Zeit einmal auskühlen und ausſpülen, alsdenn wird ſie konreyer, (ſ. Konreyen) und darauf noch eine Stunde in Waſſer abgeſotten, ſo iſt ſie fertig.

Schwarz auf Papier. Man nimt auf ein Rieß Papier 1½ Pfund Kienruß, und 4 Loth Stärke, welches man mit Kutteliwaſſer (ſ. dieſes) anmacht, hernach auf einem Steine abreibet, und mit einem milden Pinſel anſtreichet. Nachher beſtreichet man das trockne Papier mit dem gedachten Kutteliwaſſer, wodurch es einen Glanz erhält.

Schwarz auf Wolle, (Schwarz- und Schönfärberey) Die ſchwarze Farbe, als die fünfte Hauptfarbe der Färber, begreift eine Menge von Schattirungen, wenn man von dem Weißgrauen, oder Perlengrau, bis auf das Mohrengrau, und bis in das Schwarze geht. Wenn man Wolle oder Tuch ſchwarz färben will, ſo muß erſt blau gefärbet werden, wenn man ein ſchönes und beſtändiges Schwarz erhalten will. Man macht dieſen blauen Grund ſo dunkel als möglich. Der Zeug wird, ſobald er aus der Blauküpe gezogen iſt, wohl ausgewaſchen, und recht ausgetrocknet. Es iſt ſehr viel daran gelegen, daß man die Wolle oder das Tuch wohl auswäſcht, ſobald es aus der Blauküpe komt, weil der Kalk in der Brühe an dem Zeuge hängt, und ihm ohne dieſe Vorſicht nachtheilig wird. Man muß ihn auch ſogar in der Walkmühle ausklopfen laſſen, damit er die Wäſche und Hände nicht ſchwarz machet; alsdenn, wenn er durch das Blaufärben alſo zubereitet iſt, färbt man ihn ſchwarz. Auf 100 Pfund Zeug oder Wolle, welche einen blauen Grund erhalten haben, nimt man in einem Keſſel zehn Pfund Indiſches oder Blauholz, und zehn Pfund gepulverte Galläpfel. Alles zuſammen wird in einen Sack gethan, und 12 Stunden in einer zulänglichen Menge Waſſer gekocht, der dritte Theil dieſer Brühe wird mit zwey Pfund Grünſpan in einen andern Keſſel gethan, und der Zeug dahinein gebracht, den man ohne Unterlaß zwo Stunden lang darinn herum führet. Die Brühe muß alsdenn mit ſehr geringem Wallen kochen, oder es iſt noch beſſer, wenn man ſie ohne Kochen ſehr heiß erhält. Nachgehends nimt man den Zeug heraus, gießt das zweyte Drittel der Brühe zu dem erſten in den Keſſel, und ſetzt dazu zehn Pfund grünes Kupferwaſſer. Das Feuer unter dem Keſſel wird vermindert, und man läßt den Vitriol zergehen, die Brühe aber etwa eine halbe Stunde abkühlen, worauf man den Zeug hinein bringe, und eine Stunde lang darinn herumführet, alsdenn heraus nimt und lüftet. Endlich gießt man das Uebrige der Brühe zu den andern zwey Theilen, und drücket auch den Sack hierinn wohl aus. Nun thut man 15 oder 20 Pfund Schmack hinzu, läßt die Brühe einmal aufwallen, und ſchreckt ſie mit ein wenig kaltem Waſſer, nachdem man noch zwey Pfund Vitriol hinein gethan hat, ab. Den Zeug läßt man hier noch eine Stunde lang darinn, nimt ihn nachgehends heraus, lüftet ihn, bringt ihn von neuem in den Keſſel, und beweat ihn wieder eine Viertelſtunde lang. Alsdenn wird er im fließenden Waſſer wohl ausgewaſchen und ausgewalket. Wenn es vollkommen ausgepreßt iſt, daß das Waſſer wieder ganz weiß davon geht, ſo macht man eine neue Brühe von Waid oder Wiede nach Gefallen; man läßt es einen Wall thun, und nachdem man geſchreckt hat, bringt man den Zeug hinein. Dieſe letzte Brühe macht ihn gelinder und die ſchwarze Farbe veſter. Dieſer Zeug wird ſehr ſchön ſchwarz, und ſo gut, als er nur zu machen iſt, ohne

ihn

ihn allzu sehr auszutrocknen. Allein die Färber geben sich selten diese Mühe, und begnügen sich damit, das Tuch, wenn es blau gefärbt worden ist, in eine Brühe von Galläpfeln zu bringen, in der man es zwey Stunden lang kochen läßt. Sie nehmen es nachgehends heraus, thun Indianisch Holz und Kupferwasser in die Brühe, und bringen das Tuch zwey Stunden hinein, ohne es kochen zu lassen, worauf es herausgenommen, und in der Walkmühle ausgepreßt wird. Auf eine andere Art färbet man folgendergestalt schwarz: Zu 30 Ellen dunkelblau Tuch nimt man in einem Kessel drey Pfund Gelbholz, zehn Pfund Blauholz und 20 Pfund Schmack. Das Tuch muß drey Stunden kochen, alsdenn nimt man es heraus, und thut 20 Pfund Kupferwasser in den Kessel. Wenn dies zergangen und die Brühe etwas erkühlt ist, so läßt man das Tuch 2 Stunden darinn; dann wird es heraus genommen und gelüftet, wieder eine Stunde hinein gethan, denn gewaschen und gewalket. Es ist auch wohl schön, aber nicht so dunkel als das erste. Vor diesem färbte man auch die Wolle mit Färberröthe, wenn sie aus der Küpe gekommen, und alsdenn wurde sie erst schwarz gefärbet. Man siedet alsdenn das dunkelblaue Tuch mit Weinstein und Allaun, nachgehends färbet man mit Färberröthe, und endlich in der zuletzt beschriebenen Brühe schwarz. Dieses Schwarz hat einen röthlichen Glanz, und der ganze Vorzug besteht darinn, daß es nicht so schmutzet, als das andere Schwarz, weil der Allaun und der Weinstein allen Schmutz, den das Blaue fahren läßt, weggenommen haben. Manchmal färbt man auch schwarz, ohne den Grund von Wied oder Blau gegeben zu haben, als dünne Zeuge, Etamine, Rasch ꝛc. aber solcher Zeug muß einen Grund von Nußschaalen oder Wurzeln erhalten, damit zum Schwärzen nicht soviel Vitriol gebraucht werden darf. Man färbt mit Nußschaalen oder Wurzeln den Zeug falb, (ſ. dieses) und schwärzt ihn auf die beschriebene Weise. Die Ursache, warum man die Wolle erst blau oder falb färben muß, wenn man ein gut Schwarz färben will, und nicht auf Weiß gut Schwarz geben kann, ist folgende: Wenn man ohne vorher gelegten Grund ein gutes Schwarz machen wollte, so würde man mehr Galläpfel gebrauchen. Dieses schadet zwar an sich nichts, denn die Galläpfel verderben die Wolle nicht, da sie nichts Aetzendes an sich haben; aber diese Galläpfel zu überwinden, wie es der Färber nennt, d. i. sie schwarz zu machen, oder noch besser eine Tinte auf den Zeug zu machen, (denn es ist hier nichts anders) braucht man sehr viel Kupferwasser, welches den Zeug nicht nur rauher macht, sondern auch wegen der Säure, die es den wollenen Fäsern eindrückt, verursachet, daß er leicht bricht, oder zerreißet. Hat aber der Zeug schon einen starken Grund oder Schicht einer dunkeln Farbe, die ihn dem Schwarzen näher bringt, so braucht man nicht soviel Galläpfel, aber mehr Vitriol. Man giebt ihm auch deswegen lieber eine blaue Farbe, als eine andre, erstlich weil dunkelblau unter allen Farben dem Schwarzen am nächsten komt, und zweytens, weil das Blau nicht erfordert, daß die Wolle zuvor gesotten, und auf einige Art zubereitet werden darf, daher sie dadurch keinen Schaden leidet. Eben dieser Ursache wegen, die Wolle zu schonen, giebt man einigen Zeugen die falbe Wurzelfarbe, statt der blauen, deren Preis durch das Blaufärben zu sehr erhöhet werden würde. Alsdenn aber muß dieser falbe Grund so dunkel als möglich gemacht werden, denn je dunkler er ist, desto weniger Vitriol braucht man, um ihn vollends schwarz zu machen.

Schwarz aus Röthe zu färben. (Färber) Auf 12 Pfund Wolle nimt man ½ Pfund Allaun, 5 Loth Weinstein, 2½ Loth gebrannten Vitriol. Alles dieses zerstößt man recht fein, thut es in hinlängliches Wasser, und läßt es mit der Waare 1½ Stunde kochen. Dann nimt man die Waare heraus, gießt die Brühe weg, kühlet und spület die Waare ab. Hierauf nimt man 3 Pfund Röthe, weichet solche einen oder zwey Tage zuvor ein, und thut hernach 2 Loth gelben Schwefel, 2 Loth Galläpfel, beydes wohl zerstoßen, und 2 Loth Vitriol und 8 Loth Salz hinzu, läßt alles mit der Waare beynahe 1½ Stunden allmählig sieden. Nach diesem wird diese Brühe weggeschüttet, wieder rein Wasser in den Kessel gethan, und auf folgende Art geschwärzet: Man nimt 3 Pfund Blauholz, welches eine halbe Stunde in einem Sack abgesotten wird, macht drey Sätze daraus, den ersten Satz läßt man mit 2 Loth gebrannten Weinstein, 3 Loth gebrannten Vitriol und 6 Loth Salz 1 Stunde mit der Waare kochen; zum zweyten Satz, welcher drey Viertelstunden siedet, nachdem man den ersten Satz heraus genommen, den Sack mit dem Holze aber darinn läßt, nimt man 2 Ochsengallen und 2 Loth gebrannten Allaun; zum dritten Satz, der eine halbe Stunde siedet, nimt man 3 Loth Gummi arabikum, und 2 Quentlein Mastix, beydes wird erst in einem reinen Topf mit der Farbenbrühe zerrieben, daß es nicht klumprich in den Farbenkessel komme, weil es sich sonst an die Waare wie Pech anleget. Nachdem die Waare eine halbe Stunde gekocht, ist sie fertig.

Schwarzbinder, im Reiche an einigen Oertern ein Böttcher, der nur große Gefäße aus schwarzem Holze, d. i. Eichenholz, verfertiget; zum Unterschiede von den Weißbindern.

Schwarzblech, Fr. tole noir, (Blechhütte) Blech, so noch nicht verzinnet ist.

Schwarzbley. (Hüttenwerk) So werden am Unterharz die bleyische Wesen genennet, die anderswo Werke heißen, und bey dem Schmelzen der Silbererze entstehen. Dieses Schwarzbley nimt im Schmelzen die Silber in sich, welche in den Erzen befindlich sind.

Schwarz brabandisch auf Wolle. (Färber) Auf 8 Pfund Waare nimt man ein Pfund weißen Weinstein, 1 Pf. Kupferwasser mit genugsamen Wasser in einen Kessel, und wenn es sieden will, thut man die Waare hinein, worinn solche 2 Stunden gesotten wird; alsdenn gekühlet und gespühlet. Darnach thue man ander genugsames Wasser in den Kessel, hierzu von 2 Pfund Blauholz die Brühe, desgleichen ohngefähr 4 Loth Schmack, 18 Loth

Potasche, ½ Pfund Röthe, darinn läßt man die Waare ½ Stunde kochen. Man muß sie öfters darinn umwenden, dann abkühlen und spülen.

Schwarzbraun auf Wolle. (Färber) Man nimt auf 12 Pfund Waare ½ Pfund Krapp oder gute Röthe, thut sie in genugsam Wasser, und läßt sie darinn weichen. Vorher nimt man ½ Pfund weißen Weinstein und 3 Pfund Alaun, beydes wohl zerstoßen, und etliche Messerspitzen voll gestoßenen Kurkuma. Alles zusammen thut man in einen Kessel mit hinlänglichem Wasser, und läßt es bis zum Sieden kommen. Alsdenn thut man die vorher sauber gewaschene Waare hinein. Hierinn läßt man die Waare eine Stunde kochen, indem man sie während dem Kochen fleißig umwendet. Alsdenn windet man die Waare aus, kühlet und spület sie rein.

Schwärze, (Bergwerk) eine schwarze, milde, rußige Bergart, welche bisweilen Silber hält.

Schwarze Beitze auf Achat. Man macht eine Silberauflösung mit starkem Scheidewasser oder Salpetergeist, welcher mit dem Metall vollkommen gesättiget worden. Den Stein läßt man, nachdem die Flüßigkeit aufgetragen worden, zwey Tage, auch länger, der Sonne ausgesetzt seyn. Wenn er genugsam getrocknet und an einen feuchten Ort gebracht wird, so muß er der Sonne aufs neue ausgesetzt werden, daß das Entstehen der Farbe hurtiger von statten gehe. Nachdem der Stein die volle Farbe erhalten hat, welche die erste Quantität von der Auflösung mitzutheilen vermögend gewesen, so kann derselbe noch mit frischen Portionen angefeuchtet, und dieses zum zweyten- und drittenmale wiederholet werden, wodurch die Farbe immer dunkler wird, und den Stein auf eine desto beträchtlichere Tiefe durchdringt. Indessen ist die Farbe sowohl an diesen, als auch an andern Steinen selten gleichförmig, weil die meisten derselben mit andern durchwachsen sind, die, obschon sie in dem natürlichen Stein unmerklich sind, vermittelst dieses Beitzens aber zum Vorscheine kommen, indem die andern sich bald leichter, bald schwerer durchdringen lassen, als der übrige Theil von der Masse, und zuweilen dadurch in dem gefärbten Steine zierliche Figuren oder Verschiedenheiten hervorbringen. Man kann auch auf einem solchen Steine allerley Zeichnungen anbrigen, die schwarz gebeitzt werden sollen, wenn man die Oberfläche des Steins mit dem sogenannten Aetzwachs der Kupferstecher überziehet, und die Zeichnungen auf diesem Ueberzuge so machet, daß jeder Zug bis auf den Stein durchgehe; alsdenn mit der Silberauflösung den Stein bestrichen, so dringet diese nur durch die gemachte Züge, das übrige aber bleibt durch das Wachs unberühret. Auch kann man diesen Achat, wie auch andere Steine, auf folgende Art schwarz färben: Man überstreicht sie nämlich mit einer Kupfersolution in Scheidewasser, und nachdem diese Auflösung auf dem Stein ertrocknet, so wird der Stein in einen Tiegel gethan, und eine kleine Weile in einer Hitze unterhalten, welche gerade hinlänglich ist, das Gefäß beynahe rothwarm zu machen, wodurch der Stein eine dauerhafte und ziemlich dunkle Farbe annimt. Wird die glatte Seite eines Achats oder andern Steins mit dieser Kupfersolution angefeuchtet, und ein kleiner eiserner Nagel aufrecht auf den Kopf in die Mitte gesetzt, so wird das zuerst mit dem Kupfer vereinigte Saure nunmehr von dem Eisen angezogen, und das Kupfer, welches sich auf diese Weise von der Flüßigkeit absondert, schießt in feine Zweige an, gleich den Aesten der Bäume und Gesträuche, welche gemeiniglich sehr schön in die Augen fallen. Wenn man hernach den Nagel aufhebet, und das zerfressene Eisen durch das Eintauchen des Steins in Wasser sorgfältig abspüret, so lassen sich die zweigförmigen Züge vermittelst der Wärme in die nämliche schwarze Farbe verwandeln, wie die einfache Kupfersolution in dem vorhergehenden Versuche, so daß sie den in gewissen Steinen, wie z. B. an dem Lapis Mochoensis, (der weiße durchsichtige Achat mit Dendriten) natürlich vorkommenden Farben sehr ähnlich werden. Freylich ist diese Farbe nicht so dauerhaft auf den Steinen beveſtiget, wie diejenige, welche von der bloßen Kupfersolution entsteht; aber durch eine in Form einer Doublette darüber aufgepaßten Platte von Krystall, läßt sich diese Unvollkommenheit leicht verbergen. Die einzige bey dieser Operation vorkommende Schwierigkeit besteht in dem Abwaschen, bey welchem eine nicht geringe Geschicklichkeit erfordert wird, das zerfressene Eisen abzusondern, welches sonst einen Rostflecken verursachen würde, ohne die feine Vegetation des Kupfers selbst abzuspülen oder zu zerrütten.

Schwarze Beitze auf Elfenbein, Knochen und Horn. Man kann diese Beitze eben so machen, als die auf das Holz, (s. schwarze Beitze auf Holz) aber mit einer Silberauflösung wird diese Materie ein besseres Schwarz erhalten. Die Auflösung muß aber in so weit mit Wasser verdünnet werden, daß es das Subjekt nicht merklich angreife, und muß zwey- auch dreymal aufgetragen werden. Zwischen jedem Auftrag läßt man eine geraume Zeit vergehen, und setzt unterdessen die Materie, die man beitzet, soviel wie möglich, der Sonne aus, um die Erscheinung und das Dunkelwerden der Farbe zu beschleunigen.

Schwarze Beitze auf Holz. Ein gutes dunkles Schwarz auf Holz erhält man dadurch, wenn man es 4 bis 5mal mit einer Brühe von Blauholz, und nachher eben so vielmal mit einer Brühe von Galläpfeln überstreichet. Vor jedem neuen Anstriche muß der vorhergehende vollkommen getrocknet seyn. Alsdenn wird es bloß mit einer Vitriolauflösung überwaschen, so hat man eine schöne dunkelschwarze Farbe. Einige bedienen sich auch anstatt des Vitriols einer mit Essig gemachten Eisenauflösung. Man erhält auch ein recht gut Schwarz, wenn man das Holz erst mit der Farbenholzbrühe überstreichet, und hernach mit gemeiner Tinte überfähret.

Schwarze Beitze auf Marmor, s. Marmor schwarz zu färben.

Schwärze der Schuhe und Stiefeln, dieselben in die Schwärze bringen, (Schuhmacher) das heißt, den fertigen Schuh oder Stiefel am Rande der Sohle und den Absatz anschwärzen. Es wird Kienruß mit Eisen-

ſchwärze vermiſchet, und beydes damit beſtreichen. Wenn der Abſatz und Rand der Sohle trocken iſt, ſo wird beydes mit Wachs beſtrichen, welches vorher mit Kienruß geſchmolzen iſt. Das Wachs reibt der Schuhmacher mit Stücken Sandſtein ein, wozu er ein Stück eines alten Schleifſteins nimt. Hiernächſt wird der Rand und der Abſatz mit einem Stücke Kalbleder abgerieben, oder beſſer mit einem Stücke weichem Schafleder, zuletzt wird beydes mit einem alten wollenen oder beſſer ſeidnen Strumpfe abgerieben und völlig geglättet.

Schwarze Druckfarbe. (Kattundrucker) Man legt altes verroſtetes Eiſen in Eſſig, und läßt ſolches ein Vierteljahr darinn liegen, worauf das von dem Eſſig abgefreſſene Eiſen abgegoſſen, die Eiſenſtücke von ſeinem Schaum abgewaſchen, wieder in friſchen ſtarken Eſſig gethan, und dieſer alle Monath abgegoſſen wird, bis ſich das Eiſen gänzlich aufgelöſet hat. Dieſe Brühe wird alsdenn eine Stunde lang ſtark gekocht, und der Schaum fleißig abgeſchöpft. Dieſes giebt eine ſchöne ſchwarze Farbe. Da aber dieſe Farbe zum Drucken zu dünn iſt, ſo muß ſie mit Stärke zu einem dünnen Brey gekocht werden. Dadurch bekomt ſie ein klebrichtes Weſen, daß ſie ſich nicht allein auf dem Chaſſis (ſ. dieſes) gut aufſchmieren läßt, ſondern auch von der Druckforme gehörig aufgenommen werden kann. (ſ. Kattun drucken) Mit dieſer ſchwarzen Farbe werden alle Umriſſe der Blumen und Bilder mit der Vorforme (ſ. dieſe) abgedruckt.

Schwarze Email, dieſe, wenn ſie gut werden ſoll, macht man aus gleichen Theilen Saffra, Braunſtein und Hammerſchlag, welche man mit funfzehn bis zwanzig Theilen weißem Schmelzglaſe vermiſchet. Dieſes wird aus einer Vermiſchung von ungefähr gleichen Theilen Bley und Zinn zuſammen kalzinirt, und dieſer Kalk mit einer gleichen Quantität Glasfritte oder gepulvertem Glaſe zuſammengeſchmelzt.

Schwarze Farbe auf Leinen und Baumwolle. (Färber) Man kocht zerſtoßene Knuppern mit Waſſer in einem Keſſel, und nimt nach dem erforderlichen Aufwallen die Knuppern aus dem Keſſel, damit ſie ſich nicht auf den zu färbenden Zeug oder Garn veſt ſetzen. Alsdenn löſet man Kupferwaſſer in laulichtem Waſſer auf. Das Leinen wird zu dieſer Farbe nicht weiter vorbereitet, als daß man es höchſtens durch heißes Waſſer zieht. Die Baumwolle muß aber vorher 2 Stunden in heißem Waſſer gekocht werden, es ſey denn, daß man ſie vorher in der Blauküpe blau gefärbet hätte, welches die ſchwarze Farbe beſtändiger machet. Hierauf wird ſowol das Leinen, als die Baumwolle, wechſelsweiſe durch das kalte Kupferwaſſer und durch die Knuppernbrühe gezogen, und dies viermal hintereinander. Man behauptet zwar insgemein, daß zu der ſchwarzen Farbe der Baumwolle auch die bekannte Eiſenſchwärze genommen werde, die Färber wollen es aber nicht eingeſtehen, weil die Eiſenſchwärze die Baumwolle weich und mürbe macht.

Schwarze Farbe auf Sämiſchleder. (Handſchuhmacher) Da dieſer öfters, ſowohl von abgeſtoßenen Hammelfellen, als auch narbigtem Leder dieſer Art, ſchwarze Beinkleider verfertiget, ſo färbet er das Leder, welches er dazu gebrauchet, folgender Art ſchwarz: Er löſet Kupferwaſſer in warmen Waſſer auf, und weichet das Leder etwa eine Stunde in dieſer Brühe ein. Nach dieſer Zeit zieht er das Leder durch kaltes Waſſer, damit das Kupferwaſſer das Leder nicht zernage. Statt das Leder in der Brühe einzuweichen, kann er es auch mit einem Pinſel drey- oder viermal überſtreichen, hernach wird es durch eine Brühe von Galläpfeln gezogen, oder damit beſtrichen. Nach dem Färben muß das Leder, da ſolches durch das Färben hart und klapprich wird, geſtollet (ſ. Stollen) werden.

Schwarze Farbe auf Seide. (Seidenfärber) Auf die Seide eine ſchwarze gute Farbe zu bringen, erfordert Fleiß, Vorſicht und Geſchicklichkeit; und es gehören dazu eine Menge Farbenmaterialien, die zuſammengeſetzt werden müſſen, es hat viele Mühe verurſachet, ehe man es ſo weit gebracht hat, ein ſchönes Schwarz auf Seide zu bringen. Man verfertiget es auf verſchiedene Art. Z. B. Man thut 20 Quart ſtarken Weineſſig in ein Gefäß, und weichet alsdenn 1 Pfund fein geſtoßene ſchwarze Galläpfel mit 5 Pfund Eiſenfeilenſtaub ein, macht den Keſſel, der zum ſchwarzen Grund beſtimmt iſt, rein, und ſtößt folgende Species: 8 Pfund Kümmel; 8 Pfund ſchwarze Galläpfel; 4 Pfund Schmack; 3 Pfund Lerchenſchwamm; 6 Pfund Leinſaamen; 12 Pfund Granatenſchaalen; 8 Pfund Kockelkörner; 4 Pfund Kolloquinten; 10 Pfund ſchwarze kleine Pflaumen. Einige nehmen noch 4 Pfund Seensblätter; 4 Pfund ſpaniſchen Pfeffer; 8 Pfund langen Pfeffer; 4 Pfund Kalmuswurzel; 3 Pfund Meiſterwurzel; 2 Pfund Eberwurzel; 4 Pfund Lohrbeeren. Man nimt alsdenn einen Keſſel, der halb ſo groß iſt, als der, worinn man den Grund des Schwarzen macht. Man füllet ihn mit Waſſer an, darein man 20 Pfund Kampeſchenholz thut, das Holz thut man in einen Sack. Wenn das Holz eine Stunde gekocht hat, ſo nimt man es heraus und hebt es auf. In das Abgekochte des Indianiſchen Holzes wirft man alsdenn alle oben erwähnte Spezies hinein, und läßt ſie eine gute Stunde kochen. Wenn das Bad im Sieden überlaufen will, ſo ſchreckt man es mit kaltem Waſſer ab, alsdenn gießt man es durch eine Leinwand in ein Gefäß, und läßt es ſich ſetzen. Das Mark von allen dieſen Spezien hebt man auf, um es noch einmal zu kochen. Man gießt alsdenn den erſten Grund von Weineſſig, worinn die Galläpfel und der Feilſtaub geweichet hat, in den Keſſel, in welchen man den Grund zum Schwarzen machen will, und gießt das Bad oder die Brühe von den gekochten Spezien dazu. Hernach macht man ein wenig Feuer darunter, und thut darein 20 Pfund grünen Vitriol; 20 Pfund fein geſtoßenen arabiſchen Gummi; 10 Pfund Farinzucker, 5 Pfund geſtoßenes Spießglas, 4 Pfund geſtoßene Gold- oder Silberglöte, 3 Pfund Rauſchgelb oder Auripigment; 2 Pfund Waſſerbley; 2 Pfund Schaum vom Zuckerkandit; 1 Pfund Salmoniak; 1 Pfund mineraliſchen Kryſtall; 1 Pfund Steinſalz; 1 Pfund korroſiviſchen Sublimat und 1 Pfund geſtoßenen

ſtoßenen weißen Arſenik. Alle dieſe Sachen werden fein zerſtoßen und geſiebet, außer der Gummi nicht, der nur grob zerſtoßen wird. Man kann auch inländiſchen Gummi anſtatt des arabiſchen nehmen, den man aber erſt auf folgende Art auflöſen muß: Man nimt abgekochtes Waſſer vom indianiſchen Holze, und thut es in einen Keſſel, läßt es darauf heiß werden, und thut ein Sieb von Kupfer hinein. In dieſes Sieb thut man den Gummi, und nach dem Grade der Hitze, in den man das Bad ſetzet, ſchmilzet auch der Gummi. Damit er nun durch die Löcher des Siebes hindurch dringe, ſo bedienet man ſich einer hölzernen Keule, ihn durchzureiben. Wenn er nun ganz und gar durchgelaufen iſt, ſo ſetzt man in den ſchwarzen Grund ein anderes kupfernes Sieb, deſſen Löcher viel kleiner als im erſtern ſind, damit die kleinen Stückchen Holz, die in dem inländiſchen Gummi ſind, nicht mit ins Bad kommen. Alsdenn gießt man das Bad mit dem Gummi durch dieſes Sieb, und reibt ihn wieder mit einer Keule durch. Wenn die Spezies, wovon die Rede geweſen, ſich in dem ſchwarzen Grunde befinden, ſo muß man ihm den Grad der Hitze geben, der ſtark genung iſt, den arabiſchen Gummi, wenn welcher gebraucht wird, zu ſchmelzen. Bis zum Kochen muß man es aber niemals kommen laſſen. Wenn das Bad den gehörigen Grad der Wärme hat, ſo nimt man das Feuer weg, und ſtreuet ſo viel klaren Feilenſtaub darüber, daß das Bad damit bedecket iſt. Man macht den folgenden Tag wieder Feuer unter den Keſſel, worinn die Spezies gekocht haben, und läßt das ſchon einmal gebrauchte indianiſche Holz nochmals kochen, nimt es alsdenn heraus, und thut in dieſes zweyte Abgekochte folgende Spezies wieder hinzu: 6 Pfund Granatſchaalen, 5 Pfund Leinſaamen, 5 Pfund Pflaumen, 4 Pfund Kümmel, 4 Pfund Schmack, 2 Pf. geſtoßene Galläpfel, 2 Pf. Kockelkörner, 2 Pfund geſtoßenen Lerchenſchwamm, 1 Pfund geſtoßene Kolsquinten. Man läßt dieſes alles kochen, ſchöpft nachher das Bad aus, und gießt es in den erſten ſchwarzen Grund. Man macht wie das erſtemal Feuer unter den Keſſel, doch nur wenig, und thut ſodann wieder folgendes hinein: 20 Pf. arabiſchen Gummi, 16 Loth griechiſchen Heuſaamen, 16 Loth Steinſalz, 16 Loth korroſiviſchen Sublimat, 16 Loth mineraliſchen Kryſtall, 16 Loth Gold- oder Silberglöte, 16 Loth geſtoßenes Waſſerbley, 16 Loth Spießglas, eben ſoviel weißen geſtoßenen Arſenik, und 6 Pfund Kupferwaſſer. Wenn das Bad heiß genug iſt, ſo nimt man das Feuer hervor, bedeckt das Bad mit Feilſtaub, und läßt es ſich einige Tage ſetzen. Nach zwey oder drey Tagen ſtößt man 2 Pfund Grünſpan, zerläßt ihn mit 6 Quart Weineſſig in einem irrdenen Topf. und thut ungefähr noch 2 Loth zubereiteten Weinſtein zu. Man läßt dieſes zuſammen eine gute Stunde kochen, und wenn es überkochen will, ſo ſchreckt man es mit kaltem Weineſſig, und dieſe Zubereitung wird aufgehoben, um ſie ins Schwarze zu thun, wenn gefärbet werden ſoll. Dieſes iſt die Methode, wie ſie die beſten Färber bereiten, und eine ſehr ſchöne ſchwarze Farbe. Doch wollen einige verſchiedene Materialien als überflüßig und ſogar ſchädlich anſehen. Z. B. das Spießglas, Salmoniak, Silberglöte, Bley und Auripigment, welches man alles entbehren könnte. Anſtatt deſſen ſollte man das Steinſalz und den Vitriol vermehren, ſo würde man eben ſo gut ſeinen Endzweck erreichen. Die Seide, ſo ſchwarz gefärbet werden ſoll, erhält die gewöhnliche Kochung, (ſ. dieſe) und nachdem ſie gewaſchen und geklopft worden, thut man ſie in ein Bad von Galläpfeln, die leichte ſchwarze Farbe zieht man nur einmal durch, die ſchweren aber zweymal. Dieſe Gattungen von Schwarzen unterſcheiden ſich nicht durch die Schattirungen, ſondern durch das Gewicht, wobey die Seidenfärber ſehr vielen Betrug ſpielen können, weil ſie der Seide das Schwere durch viel Galläpfel mittheilen. Das leichte Schwarze hat mehr Glanz, als das Schwere. Das Bad zur Seide wird alſo bereitet: Man nimt auf jedes Pfund Seide ¾ Pfund leichte und ¼ Pfund ſchwarze oder ächte Galläpfel, die man Galläpfel von Aleppo nennt. Man ſtößt die Galläpfel, und läßt ſie in einer gehörigen Quantität Waſſer 2 Stunden kochen. Nach Verlauf von einer Stunde ſetzt man ſo viel Waſſer zu, als im Kochen ausdünſtet, und nach 2 Stunden zieht man das Feuer unter dem Keſſel hervor. Nachdem ſich das Bad geſetzt hat, nimt man die Galläpfel vermittelſt eines durchlöcherten Schaumlöffels heraus, und nach einer Stunde kann man die Seide hinein thun, die man folgendergeſtalt bereitet hat: Man zieht die Stücke der Seide auf Stricke, wie zur Kochung, taucht ſie alsdenn in das Galläpfelbad ein, und ſieht ſich wohl vor, daß ſie nicht oben ſchwimmen, ſondern recht untergetauchet werden. Man läßt ſie in dieſem Bade 14 Stunden, alsdenn nimt man ſie heraus, wäſcht ſie im Fluſſe, und gallt ſie zum zweyten Mal, wenn es ſeyn ſoll, mit einer neuen Gallung. Zu der erſten und leichten Gattung kann man ſich ſchon gebrauchter Galläpfelbrühe bedienen, zur ſchweren aber friſch gemachter. Wenn die Gallung geſchehen, ſo macht man unter den ſchwarzen Grund Feuer, und, indem es heiß wird, ringt man die Seide aus, und klopft ſie einmal im Fluß. Nach dem Waſchen läßt man ſie auf dem Haken auslaufen, und bindet jedes Stück mit einem Faden zuſammen, dann thut man ſie auf die Stöcke, wenn das Schwarze anfängt heiß zu werden, rührt man es mit einer eiſernen Krücke ſtark durch einander, damit ſich das Dicke an dem Boden des Keſſels nicht anſetze. Nach dieſer Verrichtung ſchmilzt man auf oben beſchriebene Weiſe inländiſchen Gummi hinein, bis der Gummi auf dem Bade in die Höhe ſteigt, und gleich einer Art Kürſte das Bad bedecket. Alsdenn wirft man 2 oder 3 Hände voll Leinſaamen hinein. Hierauf gießt man die Hälfte des oben gedachten zubereiteten Weineſſigs und Grünſpans nebſt 4 Pfund Vitriol in das Bad, welches als eine Regel anzunehmen iſt, daß ſolches allemal geſchehen muß, wenn man das Schwarze heiß machet, um darinn zu färben. Während des Feuerns muß man mit der Krücke fleißig rühren. Man hält daher die Krücke aufrechts im Bade, um zu ſehen, ob ſich der Gummi um den Stock anlege. Wenn dieſes geſchieht, ſo kann man das Feuer unter dem Keſſel

hervor ziehen, denn das Bad iſt alsdenn heiß genug. Man überſtreuet alsdenn die Oberfläche des Bades mit Feilſpänen, läßt es eine Stunde ruhen, und rühret nachher das Bad um. Die Seidenfärber färben nicht gerne wenig Seide ſchwarz, ſondern ſoviel, daß ſie drey volle Züge machen können, d. i. Keſſelweiſe allemal ſoviel, als ſie aus einem ſolchen Keſſel färben können, beſonders was das ſchwere Schwarze betrifft; das leichte färben ſie ſchon eher in geringerer Quantität. Will man ſchwer Schwarz färben, ſo breitet man den dritten Theil der zu färbenden Seide auf Stöcke, und taucht ſie, um den Grund des Schwarzen zu erhalten, dreymal ein; dann ringet man die Seide auf dem Windeſtock (ſ. dieſen) über dem Keſſel aus, und alsdenn läßt man ſie auf den Stöcken, die man auf Stangen hängt, auslüften. Man wendet ſie auch zuweilen darauf um, damit die Auslüftung deſto beſſer vor ſich gehe. Indem man den erſten Theil auslüften läßt, ziehet man den zweyten Theil durch u. ſ. w. Hat man den dritten Theil ausgerungen, ſo thut man ihn wieder in das Bad, und ſo auch die andern, und läßt ſie abermals auslüften. Dieſe drey Ausringungen machen dasjenige aus, was die Färber ein Feuer nennen, weil alles dieſes bey einem Feuer geſchieht. Das leichte Schwarz erhält ebenfalls drey Ausringungen. Damit aber auch ein jeder Theil der Seide die erſte Stärke des Bades bekomme, und keiner ſchlechter als der andre werde, ſo beobachtet man eine veränderte Ordnung im Durchziehen, indem der Theil, der bey dem erſten Durchziehen zuerſt geweſen, bey der zweyten Durchziehung zuletzt durchgezogen wird, ſo daß alle drey Theile einmal zuerſt ins Bad kommen. Wenn man das Schwarze recht gut und ſtark färbet, ſo braucht man nur zwey Feuer zu dem ſchweren Schwarzen, ſonſt aber drey, folglich wird es entweder ſechs- oder neunmal durchgezogen. Hat man das Schwarze fertig, ſo gießt man kalt Waſſer in ein Gefäß, in welches man die Seide hintereinander hinein tauchet, hernach ſchlägt man ſie zuſammen, wäſcht ſie im Fluſſe, und klopft ſie zwey- oder dreymal aus. Alsdenn thut man ſie auf Stricke, und hütet ſich, ſie nicht mehr zuſammenzuſchlagen. Um der Seide die allzu große Steifigkeit, die ſie aus dem Bade bringt, zu benehmen, läßt man 5 Pfund Seife in zwey Eimern Waſſer, welches ſieden muß, zerſchmelzen, und während dem Schmelzen thut man eine Handvoll Anis hinein, und läßt ihn mit kochen, bis die Seife ganz zerlaſſen und zerſchmolzen iſt. Mittlerweile füllet man ein Gefäß mit kaltem Waſſer an, welches ſo groß ſeyn muß, daß man alle Seide zugleich hinein bringen kann. Man gießt das Seifenwaſſer durch Leinwand, rühret es durch einander, thut die Seide hinein, und läßt ſie eine gute Viertelſtunde darinn. Man windet ſie alsdenn auf dem Windeſtock aus, und läßt ſie trocknen. Es iſt beſſer, man nimt zu wenig, als zu viel Seife. Wenn man rohe Seide ſchwarz färben will, ſo thut man ſie in ein kaltes Gallâpfelbad, welches man ſchon zu dem Schwarzen der gekochten Seide gebrauchet hat. Man nimt diejenige Seide dazu, die ihr natürliches Gelb hat. Nachdem man ſie eingetauchet hat, ſo ſchlägt man ſie ein wenig über einander, hernach macht man ſie zu 10 Stück auf Stricken, thut ſie mit den Stricken, einen nach dem andern, ins Gallâpfelbad, und läßt ſie 7 bis 8 Tage in dieſem kalten Bade, und klopft ſie alsdenn im Fluſſe aus. Nach der Wäſche läßt man ſie auf Stöcken auslaufen, legt ſie mit den Stricken, einen nach dem andern, in die ſchwarze Farbe, darinn wird ſie vollkommen gefärbet, indem ſie mehr oder weniger Zeit in dem Bade bleibt, nachdem das ſchwarze Bad ſtark oder ſchwach iſt. Die gewöhnliche Zeit iſt drey Tage. Indem die Seide darinn liegt, ſo muß man ſie etlichemal des Tages auf den Stöcken in die Höhe heben, man läßt ſie auslaufen, breitet ſie aus, und läßt ſie auslüften, aber ohne ſie zu trocknen. Man muß mit dem Ausheben und Lüften ſo lange abwechſeln, bis die Seide die gehörige Schwärze hat. Man waſcht ſie alsdenn im Fluß, klopft ſie ein- oder zweymal, läßt ſie an den Stricken abtröpfeln, und trocknet ſie auf den Stangen, ohne ſie auszuringen. Da die rohe gefärbte ſchwarze Seide zu Kanten und andern dergleichen Sachen gebraucht wird, die Steifigkeit haben müſſen, ſo würde ſie durch das Ausringen zu weich werden. Der Grund zur ſchwarzen Farbe auf Seide darf niemals ganz und gar erneuert werden, denn wenn er einmal angeſetzt iſt, ſo iſt es auf viele Jahre geſchehen; denn dieſe Farbe iſt nicht der Fäulung ausgeſetzt, indem die Gallâpfel und der Vitriol die ſtärkſten Gegenmittel wider die Fäulung ſind. Man giebt dem durch das viele Färben geſchwächten Grunde von den verſchiedenen oben angeführten Farbmaterialien einen Zuſatz und verſtärkt die Farbe dadurch wieder. Den Zuſatz muß der Färber zu beſtimmen wiſſen, ob er viel oder wenig von den Materialien zuſetzen muß; und wenn der Grund eine gewiſſe Anzahl Zuſätze erhalten hat, und ſich ſchon viel von dem Mark angeſetzt hat, ſo thut man einen Theil von dem Bodenſatz heraus, damit das Bad mehr Raum bekomt.

Schwarze Farbe, genueſiſches auf Sammt. (Seidenfärber) Man läßt die Seide zu dieſem Schwarz 4 Stunden kochen, mit einem Viertel ſoviel venetianiſcher Seife, als die Seide ſchwer iſt. Hernach wäſcht man ſie wohl. In einem Keſſel von 250 Quart Waſſer kocht man 7 Pfund Gallâpfel. Man läßt das Gekochte ſetzen, gießt das klare Waſſer ab, wenn man das Dicke heraus gethan hat, ſo gießt man das Waſſer wieder in den Keſſel. Man ſetzt einen reinen durchlöcherten großen Löffel halb in die Brühe, worein man 7 Pfund Gummi, 7 Pfund römiſchen Vitriol, und 7 Pfund des beſten Eiſenfeilſtaub thut. Wenn das Bad die Spezies verlaſſen hat, ſo läßt man das Feuer ausgehen, und dies Bad 8 Tage gähren. Alsdenn macht man es heiß, und wenn es kochen will, ſo hängt man den gedachten Löffel oder Durchſchlag in daſſelbe Bad. Alsdenn macht man 6 Theile von der Maſſe des Gummi, Vitriols und Eiſenfeilſtaubs, nach der Quantität der Seide zu rechnen, auf 10 Pfund Seide nämlich ein Pfund von jeder dieſer Spezien, alsdenn läßt man dieſen ſechſten Theil mit einemmal in dem Durchſchlage ſchmelzen. Man thut das Feuer weg, und gießt 10 Maaß

kaltes Waſſer in dieſes Bad, welches nur ſo warm ſeyn muß, daß man die Hand darinn leiden kann. Nun thut man die Seide auf Stäbe, taucht ſie in das Bad, und läßt ſie ungefähr 10 Minuten darinn, alsdenn drehet man ſie viermal um, und ringet ſie über dem Keſſel aus. Man thut wieder friſche Seide in dies Bad, ohne das geringſte hinzu zu thun, und behandelt ſie auf die nämliche Art. Zuerſt die Tramſeide, alsdenn die zur Poilkette oder den Haaren des Sammtes. Wenn endlich das Bad ſehr erkaltet iſt, ſo ziehet man die Seide zur Grundkette durch, die man gemeiniglich nur ſchwarzbraun zu färben pfleget. Wenn alle Seide durch dieſes erſte Bad gezogen worden, ſo erhitzt man es von neuen, und ſetzt wieder den Durchſchlag mit einem Sechstheil Gummi, Vitriol und Eiſenfeilſpäne hinein: wenn das Bad ſo wie das erſte erkaltet iſt, ſo ziehet man die Seide wieder durch das erſte Bad durch; nur daß man dabey beobachtet, daß man die Seide zu den Haaren zuerſt, und alsdenn die Einſchlagſeide, und zuletzt immer die Kettenſeide durchzieht. Dieſe Arbeit wiederhohlet man ſechsmal.

Schwarze Farbe kalt anzuſetzen. (Färber) Man nimt ein großes Faß, unten mit einem Zapfen, das 6 Eimer groß iſt. Dann nimt man zwey Eimer Erlenrinden wohl zerſtoßen, 10 Pfund Erlenknöpfchen, 10 Pfund Schmack, 8 Pfund Vitriol, 2 Pfund zerſtoßene Galläpfel, 2 Pfund Weinſtein, 16 Pfund Schliff, 8 Pfund Feilſpäne, 6 Pfund Salz, 8 Pfund Weitzenkleyen. Alles dieſes thut man in das Faß, ſiedet Waſſer ab, und gießet das Faß davon voll. Man ziehet die Brühe von allen dieſen Materien des Tages 1 bis 2mal ab, und gießet ſie wieder auf. Je älter die Farbenbrühe iſt, deſto beſſer iſt ſie. Nachdem man, wie bey allem Schwarz, die Waare abgeſotten hat, ſo nimt man die Farbe aus dem Faß, ſoviel wie man in dem Keſſel braucht, macht ſie warm, und macht alsdenn daraus drey Sätze. Der erſte Satz wird 2 Stunden gekocht, der andere ½ Stunden, und der dritte ¼ Stunde mit der Waare. Man kann ein ganzes Jahr daraus färben; wird die Farbe zu ſchwach, ſo verſtärkt man ſie durch den dritten Theil aller gedachten Materien in einem Vierteljahre einmal.

Schwarze Farbe, neue. (Färber) Man nimt ein ganz neues Faß von ungefähr 2 Tonnen groß, und thut darein eine Metze friſche Weitzenkleye, gießt es voll Waſſer, und läßt es ſtehen, bis es ſauer wird, welches in 12 bis 16 Tagen geſchieht; denn konreyet (ſ. Konreyen) man die Waare, und nimt aus dem Faß den halben Theil, füllet damit und eben ſoviel Regenwaſſer den Keſſel an, thut die Waare hinein, und läßt es eine halbe Stunde ſieden, dann hängt man ſie auf und läßt ſie trocken werden. Nun nimt man 1½ Pfund Galläpfel wohl zerſtoßen und geſiebet, und ſoviel Regenwaſſer als genug iſt, thut es in einen Keſſel, den man vollends mit andern Waſſer anfüllet, nebſt einem Viertelpfund Schmack, welches man ½ Stunde ſieden läßt, alsdenn läßt man die Waare eine gute Stunde, auch wohl anderthalb, darinn ſieden, nachher kühlet man ſie aus. Währender Zeit läßt man in Urin 2 Pfund Vitriol zergehen, nimt alte Farbe, und kühlet den Keſſel ein wenig aus; dann gießt man die letzte Miſchung mit Vitriol hinein, läßt es ein wenig aufſieden, und nimt eine halbe Handvoll Salz, ½ Pfund gebrannten Weinſtein, 4 Loth rothen Weinſtein, thut alles zuſammen in den Keſſel, und kühlet den Keſſel ab, thut die Waare hinein, läßt ſie eine Stunde ſieden, und kühlet ſie hernach ab; dann thut man 1½ Pfund Blauholz hinzu. Dieſes Holz muß aber 8 Tage zuvor mit Lauge abgeſotten werden, daß es ſchwarz wird. Man thut auch einen Löffel voll gebrannten Weinſtein darein, ſonſt wird es nicht ſchwarz. Der Weinſtein muß in die braune Holzbrühe gethan werden. Man läßt den Keſſel, in den man das Braunholz gethan, ein wenig aufſieden. Dann thut man die Waare hinein, läßt ſie ſieden, kühlt ſie aus, und nimt 8 Loth arabiſch Gummi, welches man zerſtößet, läßt es in einem Topf kochen, und gießt es in den Keſſel, ſteckt die Waare hinein, und läßt ſie eine Stunde ſieden, ſo iſt ſie ſchwarz genug. Man kann auch, welches recht gut iſt, einen Eimer voll Erlenſchaalen 8 Tage zuvor in hinlängliches Waſſer einweichen, und wenn man den Vitriol hinein thut, ſo thut man die Erlenſchaalen mit hinein. Wenn ſolches geſchehen iſt, ſo giebt es ein ſchön Schwarz. Man muß die Waare ſpühlen, wieder konreyen, und alsdenn in reinem Waſſer 2 Stunden abſieden, worein man 2 Loth gebrannten Weinſtein abermals thut. Alsdenn läßt man die Waare ſpülen und trocknen.

Schwarze Farbe von Schmack. (Färber) Man nimt auf 6 Pfund Zeug ½ Pfund Alaun, 10 Loth Weinſtein, 3 Loth gebrannten Vitriol, darinn läßt man den Zeug 1½ Stunden abſieden; alsdenn gießt man die Brühe weg, thut genugſames anderes Waſſer in den Keſſel, und kochet ein Pfund Schmack, ½ Pfund Röthe, und 4 Loth Weinſtein, läßt die Waare abermals 1½ Stunden darinn kochen, alsdenn rein ausgeſpület. Nun folget das völlige Schwärzen. Dieſes muß in drey Sätzen geſchehen. Zu allen drey Sätzen gehören 2 Pfund Vitriol. Zu dem erſten Satz, der eine Stunde gefärbt wird, nimt man von den 2 Pfund Vitriol 1 Pfund, 6 Loth Schmack, 3 Loth Röthe, 1 Loth gebrannten Weinſtein. Zum andern Satz, der ½ Stunden kochen muß, nimt man ½ Pf. Vitriol, 4 Loth Schmack, 4 Loth Salz, 1 Loth Salpeter, und 1 Loth Salmiak. Der dritte Satz dauert eine halbe Stunde, hiezu nimt man ¼ Pfund Vitriol, 1 Quentlein Maſtix, 3 Loth gebrannten Weinſtein. Aus dieſer Farbe entſteht ein überaus glänzendes ſchönes Schwarz.

Schwarze Flecken einem Pferde zu machen. (Reitkunſt) Wenn man einem Pferde hie und da will ſchwarze Flecken machen, damit es gleich gezeichnet ſey, ſo macht man dieſes alſo, daß man 3 Loth Silberglöte und 6 Loth lebendigen oder ungelöſchten Kalk klein ſtößt, ſolches hernach in einen irrdenen Topf thut, eine ſcharfe Lauge darüber gießt, und dieſes zuſammen kochen läßt, dadurch bekomt dieſe Brühe eine feiſte Haut, welche man nur herab ſchäumen, und das Pferd an den Ort, wo es

ſchwarz werden ſoll, beſtreichen darf. Wenn es trocken iſt, ſo darf man nur die geſchwärzten Stellen nach einigen Stunden mit Waſſer abwaſchen, ſo ſieht man, daß die ſchwarze Farbe bleibe. Auf ſolche Art verfährt man, wenn ein weißes Pferd ſchwarze Flecken haben ſoll. Wenn es aber ein röthliches Pferd iſt, ſo muß man ſoviel Kalk als Silberglöte nehmen, und anſtatt der Lauge mit Waſſer ſieden. Wenn das Pferd mit dem, was oben ſchwimmet, beſtrichen und die Nacht über alſo gelaſſen wird, ſo ſind die Flecken des Morgens ſchön ſchwarz. Wenn man Turteltaubenblut mit abgekochtem Fett von einem Maulwurf vermiſchet, ſoll es auch dienen, ein weißes Pferd ſchwarz zu färben. Solche gefärbte Flecken dauren aber nicht länger als ein Jahr, ſo lange bis das Pferd nämlich wieder häret.

Schwarze Gaze. (Gazemanufaktur) Dieſe wird von ſchwarz gefärbter, roher Orgaſinſeide verfertiget, weil die Seide, die nicht gezwirnt (muliniret) iſt, in der Farbe ſehr geſchwächt werden, und ſtark reiſſen würde. Uebrigens wird dieſe Gaze mit den nämlichen Handgriffen der Gazeweberey verfertiget. (ſ. Gaze)

Schwarze Glaſur. (Töpfer) Unter 4 Silberglöte nimt man 1 Braunſtein nebſt etwas Sand. Man mahlet dieſe Miſchung mit Waſſer auf der Glättmühle recht fein, und trägt ſie mit einem Pinſel auf die Töpferwaare, welche man hernach im Ofen brennet, daß ſich die Glaſur (ſ. dieſe) verglaſet.

Schwarze Glöte, (Hüttenwerk) diejenige Glöte, ſo bey dem Silbertreiben gleich hinter dem Abſtrich (ſ. dieſen) folget.

Schwarz, ein hartes und geſächtes, Fr. Noir aigre et poche, (Kupferſtecher) wird von den Schnitten und Schraffirungen geſagt, welche vom Scheidewaſſer durchfreſſen und mit einander vermiſchet ſind.

Schwarze Krätze, (Hüttenwerk) diejenige Krätze, die bey dem Ausſchüren eines Schmelzofens bey dem Schmelzen der Erze auf ſchwerem Geſtübe vorfällt, und bey dem folgenden Schmelzen wieder vorgeſchlagen wird.

Schwarze Kreide, Fr. Craie noire, ein verroteter mürber Schiefer, womit man ſchwarze Striche machen und ſchreiben kann, wie mit einer Kreide. Im Feuer giebt ſie einen widerwärtigen Geruch, und wird röthlich, daß man ſie als rothe Kreide gebrauchen kann.

Schwarze Kunſt, Fr. Graviore en maniere noire, (Kupferſtecher) eine Art in Kupfer zu ſtechen, welche ſeit einiger Zeit ſehr Mode iſt, beſonders in Deutſchland. Sie iſt für die Maler und Andre, welche die Zeichnung verſtehen, leicht und hurtig. Sie beſteht darinn, daß man eine Platte ganz mit Strichen übers Kreuz anfüllet, welche man mit einem Werkzeuge, die Wiege (ſ. dieſe) genannt, eingräbt. Man löſcht nach dieſem ſoviel von dieſen Strichen aus, als erfordert wird, die Lichter und hellen Parthien der Zeichnung, welche man umriſſen hat, zu machen. Jedoch geht man mit dieſen Strichen ſo um, daß man einige nur zärter macht, andre gänzlich auslöſcht, und viele gar nicht berühret, wenn man Schattenmaſſen oder den Grund laſſen will. Dieſe Gattung von Kupferſtichen wird im Franzöſiſchen Taille d' epargne genennet. Mit zwey Inſtrumenten wird die ganze Arbeit dieſer Kunſt verrichtet, nämlich mit dem Gründungseiſen und dem Schabeeiſen. (ſ. beyde) Mit dem Gründungeiſen machet der Künſtler die ganze polirte Seite der Platte rauh, ſo daß ſie einem feinen Sammt gleichet. Er hält bey dieſer Arbeit das Eiſen etwas ſchräge auf der Kupferplatte, gräbt mit demſelben nach der ganzen Länge und Breite in die Platte feine Furchen oder Striche ein, und dieſe Arbeit wird nach verſchiedenen andern Richtungen wiederholet. Er muß das Gründungseiſen mit ſeiner ganzen Kraft gegen die Platte drücken, es iſt deswegen dieſe Arbeit beſchwerlich und mühſam, daher erleichtern ſich einige dieſe Arbeit mit der obengedachten Wiege. Den rauhen Grund füllet man mit Schwärze aus, und trägt die Zeichnung auf die gewöhnliche Art auf die Platte ab. (ſ. Kupferſtechen) Nach Maaßgabe der Umriſſe bringt derſelbe die Figuren blos durch das Schabeiſen und den Polirſtahl zur Vollkommenheit. An denjenigen Stellen, die das mehreſte Licht erhalten ſollen, wird der rauhe Grund völlig mit dem Schabeiſen abgeſchabet, und mit dem Polirſtahl geglättet. Soll eine Stelle ſchon einigen Schatten erhalten, ſo läßt man etwas weniges von dem gedachten Grunde ſtehen. Jemehr Schatten alſo eine Stelle hat, deſto weniger wird ſie beſchabet, dergeſtalt, daß der dunkelſte Schatten blos durch den rauhen Grund ausgedruckt wird. Blos eine Fertigkeit in der Zeichenkunſt, nebſt einer anhaltenden Uebung und Geduld, bildet einen Meiſter in dieſer Kunſt.

Schwärzen, Fr. Noircir, (Maler, Kupferſtecher) mit Schwarz überziehen, beſtreichen, Schwarz mit einer flüßigen Sache ꝛc. vermengen. Die Kupferſtecher ſchwärzen den weichen Grund oder Firniß, den ſie auf die Kupferplatte getragen haben, mit Rauch von drey bis vier dicken Lichtern von gelbem Wachs, nachdem ſie ihren Firniß fein gerade auf die Platte geſtrichen haben. Man verfährt damit folgendergeſtalt: Nachdem man in die Decke der Stube einen ſtarken Haken eingeſchlagen hat, zieht man durch denſelben vier Enden von Stricken, die gleicher Länge ſind, an welche man vier eiſerne Ringe veſt gemacht, die ungefähr 3 Zolle im Durchſchnitte haben; man zwingt die Platte an den vier Ecken mit kleinen Klammern, welche man in die Ringe bringt, ſo daß die Platte recht horizontal, und die gefirnißte Seite unten zu hängen komt. Man fähret mit den zuſammengebundenen Wachslichtern hin und her, ſo daß der Rauch den Firniß überall gleich ſchwärzet. Um dies zu bewerkſtelligen, muß man mit der Flamme ziemlich nahe kommen, ſich aber doch hüten, mit dem Dochte Streifen auf den Firniß zu machen, oder gar den Firniß zu verbrennen. Wenn man bemerkt, daß ſich der Rauch nicht genug angeſetzt hat, ſo bringt man die Platte wieder über das Kolfeuer, ſo wird ſich alsdenn der Firniß mit dem Schwarz vereinigen. Hauptſächlich muß man bey dieſer Operation ein mäßiges Feuer haben, und die Platte öfters hin und her bewegen, damit der Firniß überall

gleich

gleich schmelze und nicht verbrenne. Man muß auch während derselben und bis die Platte ganz kalt ist, sich in Acht nehmen, daß kein Staub noch anderer Unflath darauf falle, welcher kleben bleiben, und das Werk verderben würde. Wenn man die Platte wieder warm macht, so sieht man, ob der Firniß verbrennt, daran, wenn er zu rauchen anfängt, oder in kleinen Klumpen zusammenläuft, die Schmutzflecken ähnlich sehen. Diese Art, die Platten zu schwärzen, ist die bequemste, besonders zu denen, welche man wegen ihrer Größe nicht lange in der Hand halten kann. Die Platte muß ziemlich warm seyn, damit der Firniß ein wenig fließend werde, wenn man ihn schwärzt.

Schwärzen, Nachschwärzen, (Kupferstecher) wenn die Kupferstiche ins Braune fallen und beraucht werden. Wenn die Kupferstiche der Luft oder dem Rauch ausgesetzt sind, so schwärzen sie nach, d. i. sie fallen ins Braungelbe. Man muß sie deswegen fallen lassen, um diesem Schaden vorzubeugen. Die beste Art, sie bey der Einfassung gegen allen Staub und Luft zu verwahren, ist, wenn man einen kleinen Papierrand auf das Aeußerste des Glases und zugleich auf den Rahmen in der Ruhe aufleimt, daß die Luft nicht durch kann. Darauf legt man den Stich auf die Glasscheibe, ein Stück Pappe darauf, und leimt von neuem einen Papierrand um die Pappe und den Rahmen. Haben sie schon durch Luft oder Rauch nachgeschwärzt, so säubert man sie auf folgende Art: Sind sie auf Leinwand oder ander Zeug geleimet, so weichet man sie mit frischem Wasser auf, bis sie sich von der Leinwand durch die Erweichung und Auflösung des Leims absondern lassen. Man nimt hernach einen hölzernen Rahmen mit einer guten Malerleinwand bezogen, welche man vest und schraff aufnagelt. Man bringt den Kupferstich darauf, wenn aller Leim weg ist, breitet ihn ganz glatt über diese Leinwand, die gestochene Seite oben, und steckt ihn mit Stecknadeln vest; alsdenn feuchtet man ihn mit reinem Wasser an, und setzt ihn abschüßig an die Sonnenhitze. Sieht man, daß er fast nicht mehr feuchte ist, so bringt man wieder Wasser darauf, welches man so oft wiederholet, bis der Kupferstich die verlangte Sauberkeit erhalten. Man läßt ihn hierauf wohl trocknen, bringt ihn unter die Presse, und dann in den Rahmen. So verfährt man auch, wenn das Weiße zwischen den Stichen schwarz, das ist, dunkel und rauchigt geworden.

Schwärzen der eisernen Nägel, (Nagelschmid) wenn die geschmideten Nagel, besonders die Stollnägel, eine schwarze Farbe erhalten. Dieses geschieht indem man die Nägel in einen eisernen Topf mit Leinöl schüttet, zudeckt, und an das Feuer setzt. Das Leinöl muß abdampfen, alsdenn werden die Nägel noch eine Weile in dem Topfe geschüttelt. Zuweilen erhält ein Nagelkopf auch einen schwarzen Anstrich, besonders die großen Köpfe der Thornägel. Dann werden die Köpfe mit Leinöl bestrichen, auf Kolen gehalten, bis das Leinöl trocken ist. Hierdurch entsteht sowohl auf den Köpfen, als auch auf den ganzen Nägeln, eine glänzende schwarze Farbe.

Schwärzen des Eisens. (Schlosser) Dieser überziehet viele seiner Arbeiten mit einer glanzenden schwarzen Farbe. Es entsteht dieses Schwarz aus Pech oder Baumöl. Wenn es mit Pech überzogen werden soll, so muß das Eisen rothwarm gemacht werden, alsdenn läßt man das Pech auf dem Eisen flüßig werden, und bewegt das Eisen dergestalt hin und her, daß sich das Pech überall auf dem Eisen verbreite. Allein gewöhnlich überzieht man das Eisen mit Leinöl. Es wird entweder gar nicht gewärmt, oder doch nur mäßig warm gemacht, man streicht es alsdenn mit einem Pinsel auf, legt es auf Kolen, und läßt den Blasebalg nur sehr mäßig in Bewegung bringen. Man muß darauf sehen, daß, wenn das Eisen auf den Kolen schwarz wird, man solches den Augenblick von den Kolen abnehme, sonst erhält es nicht eine gefällige schwarze Farbe.

Schwarzen leinenen Zwirn zu färben. (Schwarzfärber) Selten bekomt man einen gut gefärbten schwarzen Zwirn, denn es ist schwer, das Leinen dauerhaft schwarz zu färben. Eine gute schwarze Farbe auf demselben ist folgende: Man weichet den Zwirn etliche Tage in Alaunwasser ein, darauf wird er zu wiederholten malen in die färbende Brühe, welche kalt oder bloß lauwarm ist, getunket. Die Brühe ist nichts anders, als die eisenartige und adstringirende Materien, welche zusammengemischt sind; und anstatt des Vitriols, oder zugleich mit demselben, dem Blauholz und den Galläpfeln, bedienet man sich der Eisenfeilspäne, oder auch der schlammigten Materie, die sich in den Schleifsteintrögen und Schleifmühlen sammlet, mit welchen man die andern Ingredienzien kochet. Auch kann man, um ein gut Schwarz auf Leinen und Baumwolle zu erhalten, diese Materialien in folgende Brühe erst einweichen: Man macht nämlich eine Mischung von drey Theilen weißer Seife, und zwey Theilen Schafdünger, und verdünnet dieses Gemenge mit warmen Wasser. Man weichet einige Nächte hinter einander das Leinen oder die Baumwolle in diese Brühe, bey Tage aber wird es an die Sonne gehangen. Nachdem dieses einige Nächte wiederholet worden, so wird der Zeug, wie oben gesagt, schwarz gefärbet. Man nimt auch zu diesem Schwarzfärben Grapp und Eisensolution, welches in saurem Biere aufgelöset worden.

Schwarzer Achacht, s. Gagat.

Schwarzer Anflug, (Bergwerk) schlechte Erze, wo der Zentner ½ bis 3 Loth Silber nur enthält, die zu der rohen Bleyarbeit, da sie zu Stufferzen zu schlecht sind, genommen werden. (s. Anflug)

Schwarzer Firniß. Man läßt Kolophonium oder Terpentin, den man einkocht bis er schwarz und brüchig wird, in einem verglaseten Geschirre zergehen, und nach und nach streuet man dreymal soviel fein gepulverten Bernstein oder Amber darüber, mit Zusatz von kleinen Portionen Terpentingeist oder Oel, welches ebenfalls zu verschiedenen malen zugegossen wird. Nachdem der Bernstein geschmolzen ist, so streuet man eine gleiche Quantität Sarcocallo darüber, rühret die Masse beständig um, und gießt mehr

und mehr Terpentingeist dazu, bis das ganze Gemenge flüßig genug wird, denn läßt man es durch ein Haarsieb laufen, welches zwischen zwey heißen Brettern sachte muß gedrückt werden. Nachher wird dieser Firniß mit fein pulverisirtem Beinschwarz vermengt. Dieser Firniß wird gemeiniglich von den Papiermacheemachern zu ihren Dosen gebraucht, indem sie solchen auf ihren geformten Papierteig in einem warmen Zimmer auftragen, alsdenn setzt man denselben in einen gelinde angewärmten Ofen, den folgenden Tag in einen wärmern, und den dritten Tag in einen stark geheizten, und läßt die Arbeit jedesmal so lange darinn stehen, bis der Ofen erkaltet ist. Die auf solche Art gefirnißte Masse ist hart, dauerhaft, glänzend, und wird weder von warmen noch kalten Flüßigkeiten angegriffen.

Schwarzer Fluß, Fr. flux rapide, eine verpuffte Mischung von zwey Theilen Salpeter und einem Theil Weinstein, welche man beym Probiren zur Beförderung der Verschlackung strengflüßiger Erze gebrauchet, womit von einigen Probirern auch anstatt der Bleyschweren im Tiegel angesotten wird.

Schwarzer Messingdraht, (Messingdraht, Drahtzug) der bey dem Ziehen von dem letzten Glühen schwarz angelaufene Draht, der überhaupt der stärkste ist, von den Nadlern bundweise also erhandelt wird, und 5 Zentner wieget. Das ganze Bund ist in Ringe zusammengewickelt, und enthält 30 bis 40 Windungen oder Adern. Diesen schwarzen Draht machen die Nadler auf folgende Art rein, daß er seine natürliche gelbe Farbe wieder erhält: Sie werfen nämlich denselben in reines Flußwasser in einem gewöhnlichen Kessel, und lassen denselben mit weißem oder rothem Weinstein etwa eine Stunde lang kochen. Der Weinstein reiniget den Draht von seinem Schmutz. Nach dem Kochen nimt man ihn heraus, schlägt ihn gegen einen Klotz, schwinget ihn in der Luft, und läßt ihn auf Stangen in der Sonne oder an einem heißen Ofen trocknen.

Schwarzer Pechdraht, Pechdraht, der mit schwarzem Pech bestrichen wird. (s. Pechdraht)

Schwarz Erz, Fr. mine de fer noir, (Bergwerk) eine Art Erz, so zu Fleims in der Schweiz, im Kanton Chur, zur Beschickung anderer Erze komt, daraus der Kernstahl geschmolzen wird. Auch wird das schwarze Fahlerz also genennet, so auf der Halsbrücke bey Freyberg gebrochen wird: welche Benennung es zum Unterschiede des daselbst brechenden Weißerzes daselbst bekommen, eigentlich aber eine Art des Fahlerzes ist.

Schwarze Stauberde, Fr. Terreau noir, eine schwärzliche Erde, welche man meist über der Erdfläche ausgebreitet findet, die zuweilen auch rostig und gelblich aussieht. Im Feuer wird sie weißlich, brennt, und wird zu Glas, wenn sie nicht ausgelauget worden. Mit Scheidewasser macht sie keine Gährung. Sie entsteht aus verfaulten Gewächsen und Thieren.

Schwarzfärber, Waidfärber. In alten Zeiten, ehe man noch mit dem Indigo zu färben angefangen hatte, wußte man von keinen Schönfärbern, das ist, von solchen Färbern, die den Zeugen aller Art alle mögliche Farben, und ihre davon abstammende Schattirungen fast bis ins Unendliche, wie itzt, geben konnten, sondern es gab eine Art Färber, die den Namen Schwarzfärber führten, welche sich besonders nur auf das Schwarze, Blaue und Braune einschränkten, deswegen sie von der ersten Farbe den Namen Schwarzfärber führten, und weil sie das Blaue mit Waid, vor der Bekanntwerdung des Indigo, färbten, so nannte man sie auch Waidfärber. Alle andere Farben waren schlecht, und von wenig Beständigkeit. Da aber die Niederländer mit ihrem Fleiße die Manufakturen in Aufnahme zu bringen suchten, so legten sie sich auch auf bessere Färbereyen, und da man folgends den Indigo aus Indien brachte, so unterstanden sich nicht nur einige Färber mit demselben blau zu färben, sondern sie legten sich auch besser auf die andern lebhaftern Farben, solche schöner, vester, und dauerhafter zu färben, unterschieden sich dadurch von den alten Waid- oder Schwarzfärbern, und nannten sich deswegen Schönfärber. Da nun die alten Schwarzfärber hiergegen großen Widerstand thaten, weil ihre alte Kunst zu färben sehr ins Abnehmen kommen mußte, indem die neuen Farben viel schöner, und das Blau mit Indigo besser, als das bis dahin mit Waid gefärbte war; so suchten die Waidfärber zu hintertreiben, daß das Blau nicht mit Indigo gefärbet werden sollte: ja selbst die Gesetze kamen ihnen darinn zu Hülfe, und man nannte dieses Blau sogar die Teufelsfarbe. Die Schwarzfärber trennten sich also völlig von den neuen itzt benannten Schönfärbern, und suchten solche auf alle Art einzuschränken, wie denn den Schwarzfärbern nur allein erlaubt war, leinen Garn, Leinwand und Baumwolle blau und schwarz zu färben. Im Reiche und in den nordischen Seestädten haben die Schwarzfärber noch dieses Recht allein, und haben auch mit den sogenannten Schönfärbern nichts gemein. In verschiedenen Staaten aber, besonders im Preußischen, weis man nichts mehr von diesem Unterschiede, sondern beyde sind in einer Innung vereiniget, nennen sich überhaupt Schwarz- und Schönfärber, und färben alles durchgehends, was ihnen vorkomt. (s. Färber)

Schwarzgar, (Lohgerber) eine Art der Gare, wobey das Leder schwärzlich oder schwarz wird, im Gegensatz des weiß- oder lohgaren Leders.

Schwarz Glaserz, s. Mulm.

Schwarz glasiren, (Baukunst) eine Nachahmung der schwarz glasirten Ziegel, die zum Dachdecken gebraucht werden, und welches man, sowohl die Ziegel, als auch die äußere Seiten der Gebäude länger zu erhalten, gebrauchet. Man hat von dieser Art Schwärze zweyerley Kompositionen: die eine wird gemacht, indem man Theer über einem mäßigen Feuer schmilzet, so daß es flüßig wird, doch ohne zu kochen, alsdenn thut man soviel Kolenstaub darunter, als nöthig ist, es dick zu machen. Diese Vermischung trägt man mit hölzernen Wurflöffeln so dick oder dünn auf, als man es haben will. Die andere Art erhält man durch

die

die Vermischung des geschmolzenen Theeres mit einer hinlänglichen Quantität Kienruß. Ein wenig von diesem Gemenge wird auf der obern Seite eines jeden Ziegels mit einem steifen kurz abgeschornen Malerpinsel ausgebreitet. Den folgenden Tag werden die Ziegel, wenn sie trocken sind, mit bloßem Theer überstrichen, welches nach zween Tagen wiederholet wird. Nachdem dieser Ueberzug wohl ausgetrocknet ist, welches in 8 oder 10 Tagen geschieht, so wird etwas gepulvertes Bleyerz darüber gestreuet, und wohl eingerieben, zuerst mit einem groben, hernach aber mit einem feinern leinenen Lappen. Hiervon erhält es ein schimmerndes Aussehen.

Schwarzgrau, eine mit Schwarz vermischte graue Farbe.

Schwarzgrau auf Wolle. (Färber) Man nimt auf 24 Pfund Waare 2 Pfund weißen Weinstein, welchen man recht fein stößet, ferner 1½ Pfund Kupferwasser auch fein gestoßen, beydes thut man in genugsames Wasser. Wenn das Wasser kochen will, so wird die Waare hinein gethan, eine halbe Stunde gekocht, herausgenommen, gekühlt und gespület. Dann nimt man ander Wasser, worinn man 3 Pfund Blauholz in einem Sack 1½ Stunden kochen läßt, nimt denn den Sack heraus, und gießt hinlänglich Wasser hinzu. Dann thut man ½ Pfund Röthe hinein, rühret es um, und läßt die Waare ungefähr eine Viertelstunde damit kochen. Dann thut man etwas Potasche in die Farbe, damit wird sie gemeistert. Die Waare wird etlichemal dadurch gezogen und denn gespület.

Schwarzgüldenerz, Schwarzerz, Silberschwärze, (Bergwerk) Erz, so wie Ruß aussieht, und mild und schwer ist. Es besitzt Kupfer, Bley und Eisen; dem Ansehen nach ist es ein verwittertes Roth- und Weißgüldenerz, und hält öfters 20 bis 30 Mark Silber, auch mehr.

Schwarzhafer, s. Bartthafer.

Schwarzholz, (Forstwesen) altes Nadel- oder Tannelholz, als Tannen, Fichten, Fähren oder Kiefern ꝛc.

Schwarzkorn, (Probirkunst) das bey dem Ansieden auf Kupfer beym Probiren erhaltene Korn, welches durch die Verschlackung von aller Unart gereiniget, oder auch durch eben diese Verschlackung das Gold und Silber von dem Bley ausgeschieden wird. Jene Arbeit heißt das Garmachen, (s. dieses) oder das Abtreiben auf die Gare, diese aber schlechtweg das Treiben oder Abtreiben. (s. Treiben)

Schwarzkupfer, Königskupfer, Fr. Cuivre de Rosette, (Kupferhütte) das zum erstenmal aus den Erzen zu einem metallischen, wiewohl noch unreinen König, geschmolzene Kupfer, welches noch Unreinigkeiten bey sich hat, und erst gar gemacht oder gereiniget werden muß.

Schwarzkupfer auf Garkupfer zu probiren. (Probirkunst) Man nehme 2 halbe Zentner Kupfer auf eben die Art zur Probe, als die bey der Probe des Schwarz- und Garkupfers auf Silber zu probiren, (s. diese) wiege zu jedem halben Zentner Schwarzkupfer, je nachdem das Kupfer viel oder wenig Bley bey sich hat, einen halben bis einen ganzen Zentner Bley. Alsdenn wiege man noch zu einem Verzehrungskorn oder Probe (s. diese) zweymal einen halben oder ganzen Zentner Bley, zu jedem aber soviel reines Garkupfer ab, daß auf 4 oder 5 Pfund Bley ein Pfund Kupfer komt. Denn treibe man alle vier Proben mit einerley Hitze auf die Gare ab, wie bey dem Garmachen des Schwarzkupfers. (s. Schwarzkupfer gar zu machen) Man rechne alsdenn den Gehalt aus, eben so wie dort, dabey aber bemerke man, ob sich die beyden Schwarzkupfer und auch die beyden Verzehrungsproben einander die Waage halten? Ist dieses nicht, so ist unrichtig probiret worden, und man muß die Probe noch einmal machen. Die Proben von dem Schwarzkupfer kann man vorne hin setzen, weil sie heißer gehen, und der Ofen vorne kälter ist. Einige löschen die Körner, wenn sie geblickt haben, nicht mit Wasser ab, sondern bestreuen dieselben, ehe sie solche aus dem Ofen nehmen, mit fein geriebenen Kolen.

Schwarzkupfer aus dem Stich zum Probiren zu nehmen. (Probirkunst) Man fahre mit einem bey Hüttenwerken gewöhnlichen Meißel, oder einem Probireisen in den Stich im Ofen, (s. diesen) und schlage das erkaltete Kupfer von diesem Werkzeuge ab. Man wiederhole diese Arbeit bey einem jeden Stich, und schmelze die zusammengekommene gleich schwer gemachte Stückchen in einen Zain zusammen, diesen aber zerhaue man wie den Zain von Werken in zwey Stücke.

Schwarzkupfererz, Pecherz, (Bergwerk) Erz, so eine fahlblaue und schwarze Farbe hat, es sieht dem Schwarzkupfer oder einer Schlacke gleich, und besitzet Schwefel und Eisen. Zuweilen ist es verwittert, und denn heißt es Kupferschwärze, die von der Silberschwärze unterschieden ist.

Schwarzkupferproben von gehäuften Vorrath zu nehmen, (Probirkunst) wenn die noch rothwarme Schwarzkupfer klein geschlagen oder gebrochen werden, damit man dieselben um desto leichter abwiegen kann. Man läßt von diesen Haufen hie und da ein Stück mit einem Kaltmeißel, doch soviel wie möglich gleich schwere Stücke, aushauen. Bestehen diese Kupfer aber im entgegengesetzten Fall aus Königen, oder ganzen Stichen und aus Kupferscheiben, so lasse man einen jeden König oder eine jede Scheibe aushauen; alsdenn schmelze man alle diese Stücke in einen Zain zusammen, und zerhaue ihn zum Probe machen. (s. diese bey den mancherley Arten von Schwarzkupferproben)

Schwarzkupfer, so durch das Ansieden erhalten, gar zu machen. (Probirkunst) Die Schwarzkupfer sind sehr verschieden, einige sind mit einem halbmetallischen Gemenge, das man Speise nennt, mit Kobstein und mit Bley vermischt, andre aber nicht. Jene fließen vor sich im Feuer, diese aber, die mehr roth und gar sind, lassen sich ohne einen Zusatz nicht an und abtreiben. Es findet daher bey diesen Proben zweyerley Verfahrungsart statt. Läßt sich das Schwarzkorn für sich antreiben, so nimt man eine reine Probiscerbe, und bricht aus derselben mit den Fingern an einer Seite ein Stück heraus, da-

mit man in dem Probirofen bequem auf das Korn ſehen kann. Die tiefſte Fläche aber reibet man mit ein wenig Glöte aus, die nur ſo groß wie ein Sandkorn iſt, damit ſich das Schwarzkorn um deſto beſſer auf der Scherbe umtreiben kann, und ſetzet alsdenn dieſe Scherbe nach und nach unter die Muffel in den Probirofen. Wenn dieſelbe erglühet, und nicht geſprungen iſt, ſo giebt man friſche Kolen auf den Ofen, und macht denſelben recht heiß. Sobald aber die Scherbe weißwarm wird, ſo nimt man die Kolen aus dem Mundloch und trägt das Schwarzkorn auf dieſe Scherbe. Alsbald leget man die Kolen wieder in das Mundloch, und läßt das Korn antreiben. Geſchiehet es aber, daß ſich das Korn nicht antreiben laſſen will, und es bekomt oben eine Haut, ſo ziehet man dieſelbe mit dem Rührhaken ab, und neben an den Rand. Wenn nun das Korn anfängt klein zu werden, und es bekomt die Farben des Regenbogens, ſo giebt man auf den Blick, da es auf einmal weiß wird, und hernach erſtickt, wohl Acht, und nimt es, ſobald der Blick vorbey iſt, geſchwinde heraus, weil nach dem Blicken gar bald ein Theil des Kupfers verbrennt. Darauf aber löſchet man daſſelbe in Waſſer ab, ſo wird das Kupfer, wenn es recht gar und rein iſt, eine ſchöne glänzende und ziegelrothe Farbe haben, zartkörnig und zähe ſeyn. Iſt dieſes aber nicht, ſondern es iſt weißlicht und ſpröde, ſo iſt das Kupfer noch nicht gar. Nun breche man das Garkupferkorn mit der Kornzange loß, und reinige daſſelbe durch Klopfen auf einem reinen Amboß von der Unart, alsdenn aber wiege man es auf der Erzwaage nach dem Zentnergewicht, und bemerke ſeine Schwere. So vielmal nun das Schwarzkupferkorn zehn Pfund gewogen hat, ſo oft rechne man zu dem Gewichte des Garkupferkorns ein Pfund, weil, der Erfahrung zu Folge, ungefähr 10 Pfund Schwarzkupfer ein Pfund Garkupfer verzehren, ſo weis man in ſo weit den Garkupfergehalt. Weil aber das in dem Schwarzkupfer befindliche Garkupfer an ſich kein Kupfer verzehren kann, ſo muß man von dem eben gefundenen Gehalte ſoviel Garkupfer abziehen, als die Verzehrung beträgt, die man auf den vorhin gefundenen Kupfergehalt zuviel gerechnet hat, da man denn den Gehalt ganz genau findet. Wir wollen annehmen, das Schwarzkupferkorn habe z. B. 15 Pfund, das Garkupferkorn aber 9½ Pfund gewogen: ſo iſt die Rechnung dieſe:

Das Garkorn wiegt	3½	Pfund.
Die Verzehrung von 15 Pfund Schwarzkupfer beträgt	1½	Pfund.
Es iſt alſo der Gehalt eines Zentners	5	Pfund.
Hiervon aber gehet die von 5 Pfund zuviel gerechnete Verzehrung ab mit	½	Pfund.
Folglich iſt der Gehalt eines Zentners	4½	Pfund.

Nicht ſelten kann man das Schwarzkupferkorn mit der vorigen Regierung des Feuers auf einer kleinen Kapelle, deren Rand man auf dem Muffelblatt abſchleift, abtreiben; in dieſem Fall aber muß man, weil die Kapelle mehr Kupfer verſchlucket, als die Scherbe, ſchon auf 5 bis 6 Pfund Schwarzkupfer ein Pfund Garkupfer rechnen, das verzehret worden. Die andre Art, das Schwarzkupfer gar zu machen, wenn ſich daſſelbe vor ſich nicht antreiben laſſen will, iſt folgende: Man wiege zum Korn ein- bis zweymal ſoviel reines Bley, welches kein Kupfer halt, eben ſo viel Bley aber wiege man zu einer ſogenannten Verzehrungsprobe noch beſonders ab, und thue zu dieſem ſoviel reines Kupfer, das ſtets auf 4 bis 5 Pfund Bley ein Pf. Garkupfer komt. Alsdenn ſetze man das Bley mit dem Schwarzkupferkorn auf eine, das Bley mit dem dazu gewogenen Garkupfer aber auf eine andere wohl abgetriebene Kapelle unter der Muffel in dem Probirofen, doch ſo, daß dieſe Kapellen nahe neben einander ſtehen, und beyden ein gleich großer Grad der Hitze mitgetheilet wird, eben ſo, wie vorhin. Nun treibe man beyde Proben auf die Gare ab. Wenn dies geſchehen, ſo wiege man beyde Garkörner und ſoviel Pfund Kupfer, als das Bley, welches dem Garkupfer zugeſetzet worden, verzehret hat; ſoviel Kupfer rechne man zu dem Garkupferkorn, von dem probirten Erze. Weil inzwiſchen auch die bey dem Schwarzkorn befindlich geweſene Unart einen Theil des Kupfers verzehret hat, ſo ziehe man das ſo eben gefundene Garkupfer von dem Schwarzkupfer ab, und rechne bey dem, was übrig bleibt, welches man als Bley anſehen kann, ſtets auf ſoviel Pfund, als Pfunde Bley bey der Verzehrungsprobe ein Pfund Kupfer verzehret haben, ein Pfund Kupfer, das verzehret worden; dieſe Verzehrung aber rechne man zu dem vorigen Gehalt, ſo weis man den Gehalt des Erzes. Will man endlich ſehr genau zu Werke gehen, ſo rechne man von dem zuletzt gefundenen verzehrten Kupfer, weil es nichts verzehret hat, bey der zuvor gedachten Abziehung aber gerechnet worden iſt, als ſey es Unart, die zu viel gerechnete Verzehrung der Verzehrungsprobe aus, und ziehe dieſe von dem zuletzt gefundenen Gehalte ab, ſo bekomt man den Gehalt ſehr genau. Z. B. Wir wollen annehmen, es habe das Schwarzkupferkorn 25 Pfund, ſein Garkupferkorn aber 7½ Pfund gewogen, und jenem habe man 25 Pfund Bley, andern 25 Pfund Bley aber 6 Pfund Garkupfer zu einer Verzehrungsprobe zugeſetzt, von der letztern nun habe das Garkorn 1 Pf. gewogen, und folglich ſeyen 5 Pfund Garkupfer verzehret worden, ſo iſt die Rechnung dieſe:

Das Garkupferkorn von dem Erz hat gewogen	7½	Pfund.
Die zugeſetzten 25 Pfund Bley haben der Verzehrungsprobe zu Folge verzehret	5	Pfund.
Mithin machen dieſe	12½	Pfund.
Ziehet man aber dieſe 12½ Pfund Kupfer von dem Schwarzkorn des Erzes, welches 25 Pfund gewogen hat, ab: ſo bleiben 12½ Pfund Unart, und dieſe haben nach der Verzehrungsprobe ferner verzehret, wenn 25 Pf. Bley 5 Pf. Kupfer, oder 5 Pfund Bley 1 Pf. Kupfer verzehren	2½	Pfund.

Der

Der Gehalt eines Zentner Erzes beträgt also 15 Pfund.
Ziehet man hingegen nach eben der Verzehrung, die so eben auf 2½ Pfund Garkupfer zu viel gerechnete Verzehrung wieder ab mit . . . . . ½ Pfund,
So ist der Gehalt nur . . . 14½ Pfund.

Wenn die Erze arm am Kupfergehalte sind, so siedet man zuweilen zwey Zentner mit noch einmal soviel Fluß an, und treibt alsdenn die Körner auf die Gare ab, in diesem Falle aber halbiret man den Gehalt, damit man ihn von einem Zentner bekommen möge. Nicht selten bleibt gar kein Garkupfer auf der Scherbe und der Kapelle stehen, wenn die Erze arm, dabey aber sehr speisig und steinig sind. Geschieht nun dieses, daß sich das Kupfer ganz verzehrt, so muß man bey dem Schwarzkorn, man mag es mit oder ohne Bley abtreiben, stets auf 4 bis 5 Pfund von diesem Gemenge auf ein Pfund Garkupfer zu setzen, und in beyden Fällen, wie zuvor, eine Verzehrungsprobe machen, am Ende aber das zugesetzte Kupfer wieder von dem gefundenen Gehalte abziehen. Die Garproben sind immer sehr schwer, und bey der geringsten Unvorsichtigkeit bekomt man einen falschen Gehalt. Häufige Versuche zeigen inzwischen, daß die hier angeführten die richtigsten sind.

Schwarzkupferspäne, (Hüttenwerk) Schaalen von Kupfer, die sich an dem ins fließende Kupfer gestoßenen Stecheisen anlegen, welche zur Probe auf Silber und Garkupfer genommen werden.

Schwarz nachgedunkelt, s. Nachdunkeln.

Schwarznagelschmid, ein Zweig von den Nagelschmiden, der keinen Zusammenhang mit den Weißnagelschmiden hat. Er verfertiget seine Nägel aus dem sogenannten Krauseisen. (s. dieses) Er macht außer den größen und starken Nägeln aller Art und zu allerley Gebrauche, als Schiffnägel, wo das Stück bis 2 Groschen gilt, auch große Spikernägel, ordinäre Bodenspiker, Thorwegnägel, Latnägel, Brettspiker halbe und ganze, Schloßspiker oder ganze Schloßnägel u. a. m. (s. Nagel und alle diese) Die Nagelschmide nennen sich zwar an einigen Oertern Anker- und Nagelschmide, allein die Ankerschmide der Seestädte geben den Gesellen keine Arbeit, wenn sie nicht von neuem einige Zeit Lehrbursche werden, und das Ankerschmiden völlig erlernen. Die Lehrbursche lernen im Brandenburgschen 5 Jahre, wenn sie kein Lehrgeld geben, sonst aber nur 3 Jahre. Die Gesellen müssen, wie alle andere Professionisten, drey Jahre wandern, wenn sie das Meisterrecht erlangen wollen. Es ist ein geschenktes Handwerk, und die Gesellen bekommen in jeder Stadt, wo Nagelschmide sind, frey Essen und Trinken. Zum Meisterstück verfertigen sie einen Thorwegnagel, dessen Kopf völlig kugelrund ist, ½ Schock große und eben soviel kleine Kammzwecken.

Schwarz, oder geschwind geschmolzen Zeug. (Lustfeuerwerker) Dieses unterscheidet sich von dem gewöhnlichen Zeuge (s. dieses) in nichts anders, als daß man zu der bereits geschmeidig gewordenen Materie, nachdem man den Tiegel vom Feuer abgenommen hat, 1 Pfund Mehlpulver nach Verhältniß des vorigen Satzes thut, solches alsdenn durch ein beständiges Umrühren wohl durch einander bringt, und wenn es erkaltet ist, auf ein gelindes Kolenfeuer setzet; wobey man aber wohl Achtung geben muß, daß die Hitze nicht zu stark werde, damit sichs nicht entzünde, oder gar auffliege. Bey Verfertigung des geschmolzenen Zeuges muß man große Behutsamkeit anwenden, damit die Masse in dem Geschirre sich nicht entzünde, daher ist auch denjenigen, die solchen verfertigen, anzurathen, daß sie das Gesicht mit einer Larve bedecken, und dicke Handschuhe von Leder anziehen, damit, wenn der Zeug sich allenfalls entzünden sollte, man doch einigermaßen sicher seyn kann.

Schwarzprobe. (Färber) Um die schwarz gefärbte Wolle zu probiren, ob sie auch erst in der Blauküpe gefärbet worden, steckt man sie in eine Brühe von 1 Pfund Wasser, 2 Loth Alaun, und 2 Loth Weinstein. Sie wird alsdenn, so wie die Brühe selbst, schwarzblau, wenn sie in der Blauküpe gefärbet ist, widrigenfalls aber grau.

Schwärzsack. (Harzscharrer) In einigen Gegenden ein Name desjenigen dichten Gezeltes, unter welchem der Kienruß aus dem Harze gebrannt wird.

Schwarz Siegelwachs. Dieses wird aus Gummilack, mit der Hälfte oder dem Drittel seines Gewichts, fein gepülverten Beinschwärz zusammen geschmolzen. Die schlechte Gattung von Lack, den man Muschellack nennt, ist zu diesem Gebrauche eben so gut, als der feinste Lack. Man hat die Gewohnheit, zu den gemeinen Sorten von Siegelwachs eine beträchtliche Portion, z. B. Zweydrittel ihres Gewichts venetianischen Terpentin, oder andern wohlfeilen harzigen Körpern zu vermischen: welches hier der Schönheit der Masse weniger nachtheilig ist, als bey dem rothen Siegelwachs, und ein kleiner Theil davon ist zuträglich zu verhindern, daß das Gemenge nicht allzu brüchig ausfalle. Nachdem alle Ingredienzien über einem mäßigen Feuer geschmolzen und wohl untereinander gerühret worden, wird das Gemenge auf einen geölten Stein oder eiserne Platte ausgegossen, und dieweil es noch weich ist, in Stäbe gerollet, welchen man hernach ihren Glanz giebt, indem man sie erwärmt, bis die Oberfläche anfängt glänzend zu werden. Die schwarzen Figuren an den Zifferblättern der Stock- und Taschenuhren, welche schwarzem Schmelzglase gleich sehen, werden von den feinern Sorten des schwarzen Siegelwachses bereitet, welche man in die in die Platten gemachte Vertiefungen einschmilzet und hernach poliret. Schwarzes Schmelzwerk oder Steine werden zuweilen in andern Arbeiten auf die nämliche Weise nachgeahmet.

Schwarz- und Garkupfer auf Silber zu probiren. (Probirkunst) Man schlage von jedem Ende des in zwey gleich große Stücken gehauenen Zains einen Viertelzentner ab, zerquetsche die Enden dieser Stücken auf einem Amboß mit einem Hammer in kleine dünne Stücken, und mische das Kupfer, das von vier Enden einen Probirzentner ausmacht, wohl untereinander. Man theile diesen

Zentner auf der Erzwaage in zwey gleiche Theile, oder in zwey halbe Zentner. Einen jeden halben Zentner aber thue man in ein sogenanntes Scharnitzel (ſ. dieſes) und wickle es zuſammen. Alsdenn wiege man zu jedem halben Zentner von dem zu probirenden Kupfer ſechszehn Schweren zwey gemeine Loth Bley, noch einmal ſoviel Lothe von eben dieſem Bley aber wiege man zu einem Bleykorn ab. Man äthme (ſ. Aethmen) vier ausgetrocknete Kapellen unter der Muffel wohl ab, und ſtelle ſie darauf ſo neben einander, daß zwey vorne und zwey hinten ſtehen. Alsdenn trage man jede zwey Lothe Bley mit der Probirkluft auf eine Kapelle. Sobald aber das Bley gefloſſen iſt, ſo trage man mit eben dieſer Kluft auf die Mitte des treibenden Bleyes in eine jede vordere Kapelle, weil die Kupferkörner heißer als die Bleykörner gehen, der Ofen vorne aber kälter iſt, einen halben Zentner von dem vorhin abgewogenen in den Ofen, und mache ihn heiß. Wenn das Kupfer das Bley ganz aufgelöſet hat, ſo läßt man den Ofen kalt gehen, treibt dieſe Proben wie eine Erzprobe ab, und zieht die Silberkörner gegen die Bleykörner auf, ſo weiß man, wie viel Silber ein Zentner Kupfer hat. Weil dieſe Proben ſtets heißer gehen, als die Werke von den Erzproben, ſo muß man ſie ſehr kalt treiben, damit man den wahren Gehalt bekommen möge. Wenn man dieſe Proben mit der gehörigen Vorſichtigkeit gemacht hat, ſo müſſen ſich die beyden Proben ſowohl des Kupfers als der Bleykörner einander die Waage halten: geſchieht dieſes aber nicht, ſo muß die Probe noch einmal gemacht werden. Iſt das Silber güldiſch, und das Kupfer hält alſo zugleich Gold, ſo muß man das Silber von dem Golde ſcheiden.

Schwarzwaſſer, ſ. Eiſenvitriolwaſſer.

Schwarz werden, (Forſtweſen) wenn eine Lichtung oder Blöße wieder mit Holz bewächſet, und folglich wieder dunkel wird.

Schwarzwildpret, darunter wird von den Jägern das wilde Schwein verſtanden.

Schwarzwiſch, (Lohgerber) der Wiſch von Lumpen, womit die Kalbfelle, welche lohgar gemacht werden, mit der Eiſenſchwärze beſtrichen werden, damit ſie eine ſchwarze Farbe erhalten; davon auch dieſer Wiſch den Namen erhalten hat.

Schwarzſaal, Geſprächſaal, Fr. Chambre de converſation, (Baukunſt) bey den Griechen ein Zimmer rund herum mit Bänken beſetzt, worinn Gelehrte und andere Perſonen ſitzen, ihren Vortrag thun, und einander ihre Meynungen eröffnen und mittheilen konnten.

Schweben, Fr. flatter, (Maler) wird von den Falten eines Gewandes geſagt, welche oft queer über die Theile des Körpers wegfallen, ohne doch auf demſelben aufgeleimet oder angeklebet zu ſcheinen.

Schweben, (Orgelmacher) wenn im Stimmen die Klaves der Orgel nicht rein, ſondern erſt halb und halb einſtimmen, etwas über oder unter dem Ton.

Schwebend, Fr. flattant, wenn ein Gewand in der Malerey mit breiten und weiten Falten gezeichnet, und an den Theilen, ſo es bedeckt, nicht anklebend ſcheint, ſondern ſie durch das Liebkoſen wohl angebrachter Schatten und Lichter andeutet.

Schwebende Firſte, Fr. faite menaçant la ruine, eine Firſte, die nicht veſt ſteht, und einen Bruch zu machen drohet.

Schwebende Mittel, Fr. Mine, qu'on creuſe ſur le ſtolle, ou la galerie, (Bergwerk) Anbrüche, welche nur über dem Stolln und in der Firſte brechen, und nicht in die Teufe niederſetzen, zumal, wenn die Gänge niederwärts bereits abgebauet ſind.

Schwebende Straßen, (Bergwerk) die nicht in die Teufe, ſondern in Firſten oder über den Stolln angeleget werden.

Schwebender Gang, Fr. filon fort peu inclinée, (Bergwerk) ein Gang, der nicht über 5½ Grad Fallendes hat. Sie werden auch Flötze genannt.

Schwebender Sumpf, (Hüttenwerk) ein auf einer Bühne oder Kaſten mit Raſen wohl verwahrter und verrammelter Ort, dahin die Waſſer in der Grube, die man ſonſt nicht wegbringen kann, geſchlagen werden.

Schwebend Feld, (Bergwerk) wenn die Grube ausgehauen iſt, und nur noch die Bergveſte hat.

Schwederich, eine Art Schläuche oder Garnſäcke, welche die Müller am Ende des Mühlgerinnes aufſtellen, um Fiſche darinn zu fangen, die aber in den meiſten Ländern verbothen ſind.

Schwediſche Flieſen, (Töpfer) eine ſehr harte thönerne Flieſe, die derſelbe zur Unterlage gebraucht, wenn er ſeine Flieſen, wenn ſie ſich beym Trocknen etwas verworfen haben, mit einem Klopfholze wieder gerade und eben klopfet, um ſie hernach zu beſchneiden, und ihnen die erforderliche Größe zu geben.

Schwefel, Fr. ſoufre, ein dichter, dabey aber mürber, zerbrechlicher, ſpröder Körper, welcher aus der Vitriolſäure und einem brennlichen Weſen beſteht, theils von der Natur vollkommen erzeuget, ſowohl in andern gegrabenen Dingen verborgen gefunden wird, theils durch Kunſt und Zuſammenſetzung obbemeldeter Theile dargeſtellt werden kann, es ſey das brennliche Weſen aus einem Naturreiche genommen, aus welchem es wolle. Im ſtarken Feuer brennt er mit einer blauen Flamme, und giebt einen unangenehmen, ſauren, und auf die Lunge fallenden Geruch von ſich. In kleinem Feuer ſchmilzt er ohne zu brennen, wenn ihm ſonſt nichts entzündbares beygefüget wird. Seine Farbe iſt, wenn er recht gereiniget worden, faſt ganz weiß, und ſehr wenig in das Gelbe fallend. Insgemein aber komt er gelb zum Vorſchein, wenn er aus den ſchwefelhaften Mineralien ausgezogen, und nicht weiter gereiniget wird, als durch eine einzige Läuterung. So lange er im Feuer fließet, ſieht er ganz roth aus, ſobald er aber erkaltet, wird er hart, und bekomt ſeine natürliche Farbe wieder. Seine Säure iſt die ſtärkſte unter allen in der Natur bekannten Säuren, die im höchſten Grade freſſend iſt. Im Waſſer ſinkt er unter, und löſet ſich in einem laugenhaften Waſſer auf, mit einem ſtarken faulriechenden Geruch. Der

Arsenik erhöhet seine Farbe zu zitronengelb und dunkelroth, nachdem ihm wenig oder viel zugesetzt wird. Einige Chymisten rechnen den Schwefel unter die Grundwesen der Metalle und aller andern Körper, wobey sie aber keinen körperlichen Schwefel, sondern zum höchsten ein brennliches Wesen verstehen können. Im Mineralienreiche, sonderlich bey metallischen Erzen, ist er vielfältig mit beygemischet, und daraus darzustellen. Sein Gebrauch ist sehr vielfältig, besonders ist er ein Hauptbestandtheil des Schießpulvers. (s. folgende Artikel)

Schwefelbecken, (Schwefelhütte) irrdene Becken, die bey dem Läutern des Schwefels unter die Schwefeltöpfe gesetzt werden, worein der distillirte Schwefel durch die Röhren in den Topf, und aus diesem in die Becken läuft. Auch wird der kupferne Kessel also genannt, worein der Schwefel aus den irrdenen Becken gegossen, darinn abgekühlet, und daraus in die Schwefelformen (s. diese) gegossen wird.

Schwefelblumen, Fr. soufre vif en fleurs, (Schwefelhütte) durch die Sublimation gereinigter harter Schwefel, der sehr bleich und hart ist; auch keinen so üblen Geruch giebt, als der gemeine. Es wird auch bisweilen ein zarter Schwefel auf mineralischen Wassern schwimmend gefunden, dem man diesen Namen giebt.

Schwefelbock, (Wollenmanufaktur) ein Gerüst von Gräben und starken Hölzern zusammengesetzt, in Gestalt eines Bocks, worauf die Wollstrehnen gezogen und gut ausgebreitet werden, um in die Schwefelkammer über den Schwefeldampf gesetzt zu werden, damit die Wolle von demselben ausgezogen, und rein und weiß gemacht werde.

Schwefelbrände, Fr. Titons de soufre lessivés, ou Brulure de Soufre, (Schwefelhütte) ausgelaugte Schwefelbrände, oder was nach abgetriebenem Schwefel und ausgelaugtem Vitriol von den Kiesen noch zurück geblieben. Sie werden auf eine Halde gestürzt, wo sie in etlichen Jahren aus der Luft soviel Säure an sich ziehen, daß sie wiederum Vitriol geben.

Schwefelerde, Fr. Terre sulphureuse, Erde, welche eine Vitriolsäure und darzu ein brennliches Wesen bey sich führet. Man soll in Schweden eine Erde gefunden haben, welche im Dunkeln phosphoresciret.

Schwefelerze, Fr. mines de soufre, Mineralien, welche Schwefel bey sich führen. Das vornehmste ist der Kieß, als seine eigne Miner, darinn er am häufigsten liegt. Er ist aber in der Erde in solcher Menge enthalten, daß man nicht leicht ein Erz findet, woraus nicht wahrer Schwefel darzustellen wäre. (s. Kies und Schwefelkies)

Schwefelerz auf Stein zu probiren. (Hüttenwerk) Man vermische einen Probirzentner ungerösteten und zerriebenen Schwefelkies mit drey Zentner Borax und einem Zentner zart gestoßenen Glas. Dieses Gemenge thue man in eine Tutte, (s. diese) und bedecke es einen halben Zoll hoch mit Kochsalz. Man setze diese Tutte mit ihrem Deckel vor das Gebläse, und zwar dergestalt, daß der Bauch derselben drey Finger breit von der Form absteht, der Wind aber unter den Bauch der Tutte bläßt. Man umschütte diese Tutte mit todten Kolen, die eine Querhand hoch über dieselben gehen, und lasse das Feuer von oben herunter abbrennen. Wenn die gröste Gährung vorbey ist, und das Salz nicht mehr prasselt, so blase man im Anfange langsam, hernach aber immer etwas stärker zu, und damit halte man eine viertel oder halbe Stunde und so lange an, bis die Flamme des Feuers keine gelbe und trübe Flecken mehr hat, sondern hell, natürlich und blau ist. Während dieser Arbeit aber rütteln man zu Zeiten die Kolen vor dem Gebläse, derer man nicht weniger nehmen muß, als nöthig ist, weil frische Kolen die Flamme wieder trübe machen, mit dem Draht, der die Länge und Dicke eines Rührhakens hat, zusammen, damit der Wind die Tutte nicht angreife. Nun nehme man die Tutte mit der Tiegelzange (s. diese) aus dem Feuer, und lasse sie erkalten, darauf aber schlage man dieselbe entzwey, nehme das Korn heraus, und ziehe es nach dem Zentnergewicht auf der Erzwaage auf, so weis man, wie viel Pfund Stein ein Zentner Kies enthält. Auf eine andre Art vermischet man einen Zentner von eben diesem Erze mit zwey Zentner leichtflüßigem Glase, und bedeckt dieses Gemenge mit eben dem Glase, so bekomt man eben sowohl einen Rohstein, wenn man nur im übrigen wie zuvor verfährt. Eine etwas groſſe Probe kann man in dem Schmelzofen machen. In diesem schmelzt man das mit einer reinen ungehaltigen Schlacke vermischte Erz schichtweise mit Kolen, und legt die Form abhängend in den Ofen, dabey läßt man ein gemeines Loth ein Pfund gelten, so machen 100 Loth einen Zentner aus. Man macht diese Steinproben vornehmlich deswegen, damit man wissen möge, wie viel Stein die Kiese halten, die man gar oft im Groſſen bey dem Schmelzen der Erze als Zuschläge gebraucht. Man kann inzwischen auch den erhaltenen Rohstein auf Silber und auf Kupfer probiren. Bey der erstern Probe ist dieses sehr merkwürdig, daß man nicht selten mehr Silber erhält, als wenn man dieses Erz gleich auf Silber probiret.

Schwefelfaden, ein in Schwefel getauchter dick zusammengedreheter leinener Faden, der am Zunder angezündet und damit Licht angesteckt wird. Man hat auch dergleichen von Spänen oder dünnen Hölzchen, die man in Schwefel tauchet, und alsdenn heißen sie Schwefelhölzchen.

Schwefelfang anzulegen. (Hüttenwerk) Wenn die Erze, welche geröstet werden, 14 Tage im Feuer gestanden, (s. Röste) so werden mit einer Stange, die am Ende ein angegossen blevernes Stück hat, 20 bis 25 Löcher gestoßen, und solche Löcher mit Vitriolklein (s. dieses) ausgebessert, damit sie fein glatt werden. In welche Löcher sich der Schwefel aus der Röste sammlet, und in einen hölzernen Einer mit Wasser des Tages dreymal geschöpft wird. Dies ist der rohe Schwefel.

Schwefel fangen, Fr. cueiller du soufre, den Schwefel aus den Röſten der viel Schwefel führenden Erze in den darein gemachten Löchern oder angebrachten Kanälen

ſammlen, der ſonſt durch das Feuer in die Luft getrieben und verlohren gehen würde.

Schwefelformen, Fr. Moule de ſoufre, hölzerne Werkzeuge von hartem Holze gemacht, und aus zwey auf einander paſſenden Stücken beſtehend, darein Fugen geſchnitten ſind, dergeſtalt, daß wenn ſie zuſammengeſetzt werden, eine Form entſteht, darein man den geſchmolzenen Schwefel in ungefähr 8 bis 9 Zoll Länge und eines Daumens dicke Stücke gießet. (ſ. auch Magdelonen.)

Schwefel, gediegener, gewachſener, von der Natur ſelbſt erzeugter und gewachſener Schwefel. Er iſt von Farbe weiß, gelblich, zitronenfarbig, röthlich, und meiſt durchſichtig, auch undurchſichtig; bald haarig und fäſerig, bald aber körnig, und wird in Steinen, in Erden, und im Waſſer gefunden. Einige theilen dieſen Schwefel in klaren, und undurchſichtigen, in Haarſchwefel und Schwefelblumen ein. (ſ. auch Jungfernſchwefel)

Schwefelgeiſt, (Scheidekunſt) die aus dem Schwefel übertriebene Säure. In dieſem Falle muß man den Schwefel entweder unter einer gläſernen Glocke, oder einem naſſen Sack verbrennen, den Sack auswinden, und alsdenn den erhaltenen Schwefel übertreiben.

Schwefelhölzchen, ſ. Schwefelfaden.

Schwefelhütte, Fr. Atelier pour le ſoufre, die Werkſtatt oder das Gebäude, darinn der Schwefel aus den Kieſen getrieben wird.

Schwefel in Minern, Schwefel, der in ſolchen Minern wächſt, die entweder aus Schwefelerde oder Kieſen beſtehen, und eigentlich unter die gröbern brennlichen Mineralien gehören, deren Grundſtof aus Schwefel und einer reinen brennlichen Materie beſteht.

Schwefelkammer, in den großen Wollenmanufakturen eine beſonders dazu eingerichtete und wohl verſchloſſene Kammer, in welcher die Wolle über den Schwefeldampf geſtellet, und von allem Schmutze gereiniget wird. Die Kammer muß deswegen dicht und veſt verſchloſſen ſeyn, damit der Dampf nicht verfliege, ſondern deſto beſſer auf die Wolle oder Seide wirke.

Schwefelkies, Fr. Pyrite ſulfureuſe informe, ein Minerale, welches eine blaßgelbe Farbe hat, insgemein dicht und hart iſt, viel Schwefel giebt, eine Menge Vitriolſäure bey ſich hat, auch etwas Eiſen und mehr oder weniger Arſenik bey ſich führet. Wenn er an einen Stahl geſchlagen wird, ſo giebt er Funken und einen ſtarken Schwefelgeruch, daher ihn auch die Alten Feuerſtein nannten. Er hat keine gewiſſe Figur, bald iſt er ohne alle Figur, bald kryſtalliſch, bald in Würfeln u. ſ. w. Er iſt das eigentliche Minerale des Schwefels, bisweilen fällt ſeine Farbe ins Dunkelbraune, und denn ziehet ihn der Magnet. Nach Verhältniß ſeiner Theile iſt das Eiſen der vornehmſte Theil, der Schwefel der zweyte, bisweilen etwas Kupfer der dritte, und Arſenik der vierte. Je weniger vom Schwefel dabey iſt, je bläſſer und weißer iſt ſeine Farbe.

Schwefel, klarer, Schwefel, der gediegen oder gewachſen und klar iſt.

Schwefelkolben, (Schwefelhütte) die eiſernen Kolben oder Retorten, worinn der Schwefel geläutert wird. (ſ. Läutern des Schwefels) Sie ſind gegoſſen, 26 Zolle hoch, im Bauche 16 Zoll, und oben in der Mündung 10 Zolle weit.

Schwefel läutern, Fr. Purifier le ſoufre, den aus Kieſen getriebenen Schwefel aus eiſernen Töpfen nochmals übertreiben, wobey viel Unreinigkeit in Geſtalt ſchwarzer Schlacken zurück bleibt, welche auch Schwefelſchlacken genennet werden.

Schwefelläuterofen, ein Ofen, worinn der Schwefel geläutert (ſ. Läutern des Schwefels) wird. Er iſt 12½ Fuß lang, 6 Fuß breit, und wird in einem Gebäude angeleget, hat unten einen Windfang, oder Aſchenfall, welcher beynahe 1½ Fuß in der Erde liegt, damit der Ofen wegen der Arbeit nicht zu hoch über der Erde ſtehe. Rund um iſt eine ſtarke Mauer, welche inwendig von Backſteinen, auswendig aber von Feldſteinen gemacht wird; über dem Aſchenfall ſind Drallen von Backſteinen, worauf die Feuerſtätte bis vor die Hintermauer geht. An dieſer Schurgaſſe iſt zu beyden Seiten ein Abſatz, worauf die eiſernen Kolben ſtehen, und zwar auf jeder Seite fünfe; darüber iſt eine Haube von Mauerſteinen geſchloſſen, worinn acht Zug- oder Rauchlöcher gelaſſen werden.

Schwefelleber, Fr. foye de ſoufre, ein aus Schwefel und Alkali beſtehender Körper, welcher die Metalle auflöſet.

Schwefelmännchen, Schwefelmännel, (Bergwerk) ein doppelt zuſammengedreheter Schwefelfaden, der, wenn der Schuß geladen und verrammelt iſt, mit einem Ende in das Schießröhrchen oder in die Patrone geſteckt und angezündet wird, den Schuß dadurch anzuſtecken.

Schwefeln, das, der Federn. (Blumenmanufaktur) Die Federn zu den weißen Plümagen müſſen, da ſie mehrentheils von Natur nicht die gehörige ſchöne weiße Farbe haben, zubereitet werden, und durch das Schwefeln ihre vollkommene Wäſche erhalten. Zu dieſem Endzweck wird ein Seifenbad gemacht, welches mehr oder weniger von Seife ſtark ſeyn muß, nach dem die Federn helle oder dunkel ſind; und nach dieſer Beſchaffenheit müſſen ſie auch länger oder kürzer darinn liegen bleiben. Dieſes Bad muß nicht zu heiß, ſondern nur gemächlich warm ſeyn, weil die Hitze ſonſt den Federn ſchaden würde. Nachdem man glaubt, daß das Bad auf die Federn ſeine gehörige Wirkung gethan hat, nimt man ſie heraus, läßt ſie abfließen, oder drückt ſie auch wohl behutſam aus, und klopfet ſie aus, damit ſich das Haar ausbreite. Man ſchüttet alsdenn geſtoßenen Schwefel auf Kolen in einer Kammer, welche überall dicht zugemacht ſeyn muß, die Federn leget man auf Rähmen, die mit Bindfäden beſtrickt ſind, und der Schwefeldampf ziehet den Schmutz der Federn ganz und gar aus, und machet ſie recht weiß. Nachdem die Federn getrocknet, wird eine jede mit einem

saubern Kamm oder einer sanften Bürste ausgestrichen, und das Haar wieder in seine gehörige Lage gebracht.

Schwefeln der Wolle. (Wollmanufaktur) Um derjenigen Wolle, welche weiß verarbeitet werden soll, die rechte schöne Weiße zu geben, so muß solche geschwefelt werden. Nachdem sie gewaschen worden, wird sie auf die Schwefelböcke oder auf Stangen gehangen, und in einer dicht verschlossenen Schwefelkammer über Schwefel gestellet, der zerstoßen auf Kolen gestreuet worden. Der Schwefeldampf ziehet nicht allein allen Schmutz aus, sondern macht sie auch schön weiß.

Schwefelofen, ein langer gemauerter, oben zugewölbter Reverberirofen, in welchem eine Reihe von ungefähr 10 bis 12 thönernen verschlossenen Röhren, darein der Kieß geschüttet wird, liegt, dergestalt, daß die Flamme sie um und um bespielen kann. Statt der Vorlagen sind Kästchen mit Wasser angebracht, darein der Schwefel als ein Dampf geht und im Wasser gerinnet.

Schwefelpfanne, Siedepfanne, Fr. Chaudiere à soufre, ein bleyerner, oben offener, viereckigter Kessel, 8 Schuhe lang, eben so breit, 2 Fuß tief, darinn die doppelte Vitriollauge gesotten wird.

Schwefelpfännel, Fr. Recipient, viereckigte bleyerne Kästchen, ungefähr 10 bis 12 Zolle ins Gevierte, mit einem flachen Deckel, der ein Loch hat. Sie werden mit Wasser angefüllet, und statt der Vorlagen beym Schwefeltreiben an den Schnabel der Schwefelröhren gestoßen, da denn der Schwefel als ein Dampf hinein geht, und sich im Wasser koagulirt.

Schwefelröhre, Fr. Juyau de terre, ein von gutem Thon gemachtes hohles, hinten offenes, vorne aber enge zugehendes und mit einer kleinen runden Oeffnung versehenes Werkzeug, welches in den Schwefelofen geleget, mit kleingeschlagenem Kieß gefüllet, hinten mit einem Blech und Vorschieber, zwischen welchen Sand gefüllet wird, wider die Luft verwahret, mit dem Schnabel aber in das Schwefelpfännel (s. dieses) gerichtet, und daraus mittelst darunter gemachten Flammenfeuers der Schwefel getrieben wird.

Schwefelröste, diejenige Röste, in welchen der Schwefel in denen in den Rost gemachten Löchern gesammlet und ausgenommen wird. (s. Schwefel fangen)

Schwefelrubin, Fr. soufre vierge transparent, ein halbrother, durchsichtiger Körper, so von gereinigtem Schwefel und Arsenik bereitet wird.

Schwefelschlacken, Fr. Laitiers de soufre, ein schwärzlicher, schlackiger Körper, welcher bey Läuterung des Schwefels im eisernen Topfe zurück bleibt.

Schwefelspan, s. Schwefelfaden.

Schwefeltraufen, Fr. soufre melé des scories degoutant en stalactite, zur Curiosität gemachte Dinge, da halb Schwefel, halb Schlacken durch ein Loch, wie ein Strohhalm, in einem mit Wasser fließen, und ein artiges Gevierte machen.

Schwefel treiben, Fr. Distiller le soufre, die Arbeit, da der Schwefel im Schwefelofen aus thönernen Röhren in vorgelegten bleyernen Kästchen in das Wasser getrieben wird.

Schwefeltreibofen, ein Ofen, worinn der Schwefel aus dem Kieß getrieben oder gezogen wird. Er wird unter einer Esse in einem Gebäude auf einem trocknen Boden, wo es nicht naß oder morastig ist, angeleget. Der Ofen ist ungefähr 16 Fuß lang, 6½ Fuß breit, und 2½ Fuß tief in der Erde geleget, damit solcher wegen der Arbeit nicht zu hoch über der Erde stehe; auch wird er zu beyden Seiten mit einer starken Mauer von wilden Steinen umgeben, das übrige Mauerwerk aber von Mauersteinen gemacht. Unter dem Ofen geht ein Windfang oder Aschenfall, worüber die Feuerstätte von Brand- oder Barnsteinen, anstatt der Draillien gemacht. Auf der Feuerstätte hat die Schurgasse an beyden Enden ihr Ausgehen, und ist mit eisernen Thüren versehen. Ueber dieser Schurgasse läuft das Mauerwerk zusammen, das oben durch den ganzen Ofen etwa eine Oeffnung von 4 Zoll breit bleibt, wodurch die Flamme an die Schwefelröhren komt, darüber wird die Haube geschlossen, dadurch die Schwefelröhren gehen. Diese Haube hat oben 14 Zug- oder Rauchlöcher. 11 Schwefelröhren (s. diese) gehen durch den Ofen, vor welchen Vorlagen von Eisen gesetzt werden. Auf der andern Seite, wo der Schwefelkieß eingethan wird, sind Deckel von Thon und Schieber von Eisenblech.

Schwefeltropfen, Tropfschwefel, der wie Eiszapfen beym Rösten aus dem Erz sinternde Schwefel.

Schwefel, undurchsichtiger, Schwefel, der zu dem gediegenen oder von Natur gewachsenen gehöret, und undurchsichtig ist.

Schwefelwasser, ein mineralisches Wasser, so Schwefel in sich hält. Es färbt die Silbersolution schwarz, riecht nach Schwefel, und bald befindet sich in seiner Mischung selenitische und alkalische Erde, bald aber Erdharz saures alkalisches, und Bittersalz, oft ist es warm, und dann gehört es zu den warmen Bädern.

Schwefelwerk, s. Schwefelhütten.

Schwefelichte Mineralien auf Schwefel zu probiren. (Hüttenwerk) Man stößt die Schwefelerze, damit sie nicht dicht zusammenfallen, und sich der Schwefel besser los machen kann, zu einem groben Pulver, dieses schüttet man in eine gläserne oder irrdene Retorte, die so groß ist, daß nur ein Drittel davon erfüllet wird. Man legt die Retorte auf eine Sandkapelle, an ihren Hals aber eine Vorlage, die mit Wasser so weit gefüllet ist, daß der Hals der Retorte einen Zoll tief hinein geht. Nun treibt man den Schwefel, der sehr gern in die Höhe gehet, über, und verstärkt das Feuer nach und nach so lange, bis die Retorte rothwarm wird. Dabey muß man sich aber sehr wohl vorsehen, daß das Erz nicht zusammen schmilzt und eine Decke bekomt, die den Schwefel zurück hält. Wenn dies geschehen, so läßt man nach einer bis zwey Stunden die Destillirgefäße kalt werden, und nimt den Schwefel heraus, den aber, der in dem Halse der Retorte ist, läßt man entweder in einer gelinden Wärme heraus fließen, oder man schlägt die Retorte entzwey. Will

man

man das Zuſammenfließen der Erze verhindern, ſo vermenget man mit denſelben ein wenig Sand, und dieſes thut man vornehmlich bey den Kupferkießen und dem Bleyglanz. Einige laſſen nur einen Probirzentner Schwefelerz unter der Muffel röſten, oder abdampfen, und das, was demſelben am Gewichte abgeht, nehmen ſie für den Schwefelgehalt an. Da aber auch andre mineraliſche Körper in dem Rauche fortgehen, und einige Mineralien nach dem Röſten, wie die Erfahrung lehret, ſchwerer werden, ſo iſt dieſe Probe ſehr unrichtig. Eben ſo verfährt man zuweilen auch mit dem Schwefel, der in dem Ueberbleibſel der Retorte in den Metallen und unmetalliſchen Erden zurück geblieben iſt, aber mit gleicher Unrichtigkeit. Selten kann man überhaupt den wahren Schwefelgehalt eines Erzes angeben. Wenn man den Schwefel recht rein haben will, ſo treibt man ihn noch einmal, aber in einer gelindern Wärme über, und dieſe Arbeit nennet man das Läutern. (ſ. Läutern des Schwefels) Dieſes geſchieht, wenn der Schwefel nicht zitronengelb, ſondern vom Arſenik röthlich, von dem Queckſilber aber ſtrahlicht iſt. Will man bey allen den hier gezeigten Proben genau wiſſen, wie viel in einem Zentner von dem gefundenen Minerale enthalten iſt, ſo beſtimme man die Schwere des Probirten und des erhaltenen Minerals nach einerley Gewicht, und rechne darnach den Gehalt aus. Z. B. Man habe in einem Pfund Schwefelerz 4 Loth Schwefel gefunden, ſo iſt die Rechnung dieſe: 32 Zentner Erze halten 4 Zentner Schwefel, wie viel Schwefel wird 1 Zentner enthalten? oder 1 Pfund Erz hält 4 Loth Schwefel, wie viel Schwefel werden 100 Pfund, oder ein Zentner enthalten? da man denn in beyden Fällen 12½ Pfund Schwefel auf einem Zentner Erz bekomt.

Schwefze, (Vogelſteller) dasjenige Seil, womit das Vogelgarn zum Zuſammenſchlagen in den Schwung gebracht wird, und welches auch das Schnellſeil genannt wird.

Schweif, (Ankerſchmid) die Angriffe, die man an jeden Arm des Ankers anſchmidet, um bey dem Schmiden ſolchen auf dem Ambos zu regieren. Es iſt eigentlich eine lange Eiſenſtange, die an jedem Ende des Packs Eiſen, woraus der Anker geſchmidet wird, angeſchmidet wird. Man bedient ſich auch zu eben dieſem Gebrauch noch eines beweglichen Schweifs, welches eine eiſerne Stange iſt, die an einem Ende ein durchbohrtes Loch hat, in welches man ein Stück Holz ſteckt, welches der Schmid mit beyden Häuden hält. Auf einige Weite von ſeinem andern Ende hat dieſer Schweif oder Angriff eine Art von eiſernem Band, und noch überdies an demſelben Ende einen halben Band, deſſen äußerſte Enden mit einem Loch durchbohret ſind, in welches ein Nagel oder Zapfen geht. Man beveſtiget das Ende des Packs, woraus der Arm des Ankers geſchmidet werden ſoll, in dem Bande; weiter hin ergreift man es mit dem halben Bande, und hält es mit dem Zapfen veſt.

Schweif, Fr. la queue de filon, (Bergwerk) ein gefärbter mineraliſcher Körper, welcher am Ausgehen des Ganges anzeigt, daß ein Gang vorhanden iſt, und darauf der Bergmann Achtung giebt, wenn er einen Gang über Tage ausgehen will.

Schweifbiegel, eine Art Steigbiegel, welche nicht zu beyden Seiten des Sattels beveſtiget ſind, ſondern an den Sattelknopf gehänget werden, und daher auch Häusgebiegel heißen.

Schweifbrett, (Bortenwirker) ein Querholz, woran ſich die Spulen befinden, wenn die Seitenkette an dem Schweifrahmen angeſchweifet oder ausgeſpannet wird.

Schweifeiſen, (Stuhlmacher) ein großes Stemmeiſen, deſſen Schneide an vier Zoll breit iſt. Der Stuhlmacher ſchweift mit dieſem Eiſen die obere Schweifung der Vorderfüße eines Stuhls aus. Dieſes Eiſen muß deswegen eine vorzügliche Breite haben, weil ein ſchmales Eiſen beym Schweifen leicht wild in das Holz einſchneidet, und daher mehr abnimt, als es abnehmen ſollte.

Schweifen, ausſchweifen, einer Sache eine gerundete oder bogigte Geſtalt geben; beſonders bey dem Tiſchler, wenn derſelbe ſeine Arbeiten mit der Schweifſäge nach Bogen oder andern Geſtalten ausſchneidet, und ihnen nach der Zeichnung die Figur mittheilet, z. B. an einem Tiſche die ſogenannten Rehfüße, die ſolchen unterſtützen, dieſe erhalten mit der Schweifſage die den Rehfüßen ähnliche Geſtalt.

Schweifen, (Bildhauer) wenn derſelbe die äußern Umriſſe einer zu ſchneidenden Figur oder Verzierung von Holz nach der dazu gemachten Zeichnung ausſchneidet, und dadurch dem Schnitzwerk ſein äußerliches Anſehen ertheilet. Dieſes geſchiehet nun mit den verſchiedenen Stämmeiſen, ſo wie ſie ihm am ſchicklichſten zu gebrauchen ſind.

Schweifen, die Kette, (Bortenwirker) wenn die Anſchweifkette geſcheeren und gehörig ausgeſpannt wird.

Schweifrahm, (Tapetenwirker) das Geſtelle, worauf derſelbe ſeine Kette zur Tapete ſcheeret. Dieſes Geſtelle beſteht aus einigen horizontalen Pflöcken, die an der Wand eines Zimmers angebracht ſind, das aber länger ſeyn muß, als die Kette, ſo geſchoren werden ſoll. An der einen Seite iſt nur ein einziger Pflock, dem man bald dieſen, bald jenen Abſtand von den andern Pflöcken anweiſet, je nachdem die Kette lang oder kurz ſeyn ſoll. Daher ſind in einer Reihe dieſes gedachten einzelnen Pflocks verſchiedene Löcher, ſo daß man denſelben in eins oder das andere Loch ſtecken kann. Die andern drey Pflöcke aber ſind unbeweglich veſte. Beym Scheeren ſteht vor dem Schweifrahmen auf dem Fußboden ein kleiner gewöhnlicher offener Kaſten, auf deſſen Oeffnung gerade in der Mitte der Länge ein ſchmales Brett oder ein Steg beveſtiget iſt, und in dieſem Stege ſind 6 Löcher in gleicher Entfernung. In dem Kaſten ſelbſt liegen gewöhnlich 6 Knäule von Kettenwolle, und den Faden jedes Knauls zieht der Wirker durch ein Loch des vorgedachten Steges, alle 6 Fäden bindet er aber an ihrer äußerſten Spitze zuſammen, ſondert drey und drey von einander ab, oder theilet ſie in zwo Hälften, und legt ſie dergeſtalt auf den einen allein ſteckenden beweglichen Pflock, daß drey Fäden über demſelben, und

drey

drey Fäden unter demſelben zu liegen kommen, aber ſo, daß ſich jederzeit zwey Fäden durchkreuzen; hiernächſt geht er mit ſeinen 6 Fäden zu dem folgenden erſten Pflock, und leget ſie eben ſo über den Pflock, als auf dem erſten vorgedachten. Unter dieſem zweyten Pflock werden die Fäden eingeleſen, ſo daß ſich, wie bey allen Zeugketten, immer ein Faden mit dem andern durchkreuzet, und das Kreuz über den folgenden dritten Pflock fälle. Eben ſo durchkreuzet er die Fäden wieder unter dem dritten Pflock, ſo, daß dieſer letzte Pflock die Fäden durchkreuzet abſondert. Endlich windet er alle Fäden um den letzten Pflock, und ſcheeret auf vorige Art wieder zurück, er durchkreuzet nämlich abermals die Fäden auf dem dritten Pflock, leget ſie in zwo Hälften abgeſondert auf den erſten veſten Pflock, wie vorher gedacht, leitet ſie zu dem beweglichen Pflock, und ſondert ſie auf dieſem Pflock wieder in zwey Hälften, als zu Anfange. Durch dieſes Hin und Zurückſcheeren iſt nunmehr, wie bey allen übrigen Webern, ein Gang (Portée) vollendet, der aber nur aus 12 Fäden beſteht. So wird nun die ganze Kette auf vorgedachte Art auf dem Schweifrahm geſchoren.

Schweifriemen, Sturzleder, Fr. Trouſſequeue, ein Riemen, worein der Schweif eines Springers gethan wird, damit das Pferd beym Reiten oder Springen dem Reiter den Schweif nicht in die Augen ſchlagen kann.

Schweifſäge, eine dünne und ſchmale Säge, womit geſchweifte und bogigte Sachen von dem Tiſchler ausgeſchnitten und ausgeſchweift werden. Es iſt ſonſt eine gewöhnliche Handſäge, nur daß das Blatt, wie gedacht, ſehr ſchmal und dünne iſt, damit dieſelbe ſich, nach der vorgeſchriebenen Zeichnung, nach allen Biegungen wenden und drehen laſſe.

Schweifſcheide, (Riemer) ein Stück ſtarkes Leder, den Schweif eines Springers darein zu wickeln, und damit aufzubinden, daß es beſſer ausſehe, die Groppe breiter ſcheine, und der Schweif ſteif geführet werde. Es iſt ſo lang, als die Rippe des Pferdeſchwanzes, und mit meſſingenen oder eiſernen Haken beſetzt, und wird an das Hinterzeug angemacht.

Schweifung der Glocken. (Glockengießer) So nennet man die Biegung, die eine Glocke erhält, und von dem Kranz oder Schlag der Glocke, wo der Klepel anſchlägt, angeht, bis in die Mitte der Länge der Glocke ſich einbieget, und allmählich an Dicke abnimt. Alsdenn zieht ſie ſich von dem Punkte der ſtärkſten Einbiegung bis zur Haube nach dem Aeußern wieder heraus, und macht alſo beynahe einen Bogen. Die Gießer benennen dieſen Theil blos nach der Zahl der Theilungspunkte der Metalldicke, 2, 4, 5, u. ſ. w. Von dem Endpunkte der Schweifungen nimt die Metalldicke wieder etwas zu, weil dieſer Theil die Laſt der ganzen Glocke tragen muß.

Schweinborſten, ſ. Borſten.

Schweinleder, das von wilden Schweinen gar gemachte Leder, welches zu Stiefelſohlen gebraucht wird, die in der Näſſe getragen werden. Bey dem Annähen muß das Leder wegen ſeiner Steifigkeit in warm Waſſer geworfen werden.

Schweinsfeder, ein Gewehr, welches vormals die Muſketirer geführet haben. Es beſteht aus einem etwa 5 Fuß langen runden Schafte, der an beyden Enden mit Eiſen zugeſpitzt, und in der Mitte mit einem Haken verſehen iſt, worauf bey dem Feuergeben die Muskete geleget wurde. Sonſt aber bedient man ſich auch der Schweinsfedern, um ſich in Eil gegen den Einbruch der Reiterey zu decken.

Schweinslederner Band. (Buchbinder) Wann dergleichen Band ein Buch erhalten ſoll, wiewohl dieſes nunmehr ſehr ſelten geſchieht, ſo wird das Schweinsleder von dem Weiß- oder Lohgerber mit Alaune und Salz gar gemacht. Ehedem, da die ſchweinslederne Bände noch ſtark im Gebrauche waren, erhielt das Leder Figuren: nämlich man machte es feuchte, und druckte es mit geſchnittenen Formen, worein allerley Bilder geſchnitten waren, ab. Das Leder behielt, wenn es getrocknet war, die eingedruckten Bilder, womit man hernach die Bücher überzog.

Schweinsſtall, (Landwirthſchaft) ein Stall für die Schweine, der ſo angelegt ſeyn muß, daß alte und junge, ſonderlich die Zuchtſchweine mit ihren Jungen, jede Sorte beſonders ſeyn können. Die Böden werden von ſtarkem Holze gemacht, durchlöchert, und einen Fuß hoch von der Erde gelegt, damit der Urin ſich durchziehe, und drunter wegfließe. Sie müſſen ſowohl als die Tröge täglich gereiniget, auch die Thüren und Deckel über die Tröge veſt verſperret werden, damit ſie die Schweine nicht erbrechen. Inſonderheit müſſen ſie dichte und für die Kälte wohl verwahret ſeyn, weil die Schweine ſonſt verbuten. Unter der Decke vorne heraus muß ein Luftloch ſeyn, damit der Broden heraus ziehe, ſonſt werden die Schweine von demſelben ganz naß, und läßt man ſie in der Kälte heraus, ſo frieren ſie deſto mehr. Auf ein Schwein muß in einem Stalle drey Quadratellen Raum gerechnet werden. Der Raum, wo dieſe Ställe ſind, muß einen von dem übrigen Viehhofe abgeſonderten Hof haben, damit, wenn ſie aus dem Stalle gelaſſen werden, ſie allein herum laufen können, und keinen Schaden machen.

Schweinſtein, ein großer Felſen, oder eine Klippe in der norwegiſchen Inſel Nowitzholm, von einem mit Glimmer und Feuerſtein vermiſchten Geſtein, welches, wenn man darüber reitet, einen Geſtank wie von Schweinen verurſachet, der ſehr ſtark iſt.

Schweinstrog, (Landwirthſchaft) ein Trog, (ſ. dieſen) worinn die Schweine ihr Futter erhalten. Er muß ſo beſchaffen ſeyn, daß ſie nicht hinein ſteigen können, dadurch verderben ſie mit ihrem Unflathe das Freſſen. Man muß zu dem Ende Latten vor die Tröge ſchlagen, ſo weit vorne in die Höhe, daß die Schweine nur mit den Köpfen durch können. Werden ſie aber ſtärker, ſo bringt man ſie in andere Ställe: daher in einer guten Landwirthſchaft mehrere Ställe vorhanden ſeyn müſſen. Weil auch manches Schwein in einem ſolchen Loche um ſich hauet, ſo iſt es gut, daß immer ein Loch in dem Troge mehr vorhan-

Bayerische Staatsbibliothek München

gen, als die Anzahl der Schweine ist: damit, wenn eins gehauen wird, dasselbe ein offenes Loch wieder finde, mit den andern fressen könne, und nicht verbutte. Für die Mutterschweine ist aber ein solcher Trog nicht tauglich, sonst würden die Ferkel durchkriechen und umkommen. Daher müssen soviel zugemachte Ställe von rechtswegen vorhanden seyn, als Mutterschweine sind.

Schweiß, (Jäger) das Blut des Wildprets.

Schweiß, Sauerwasser, Theergalle, (Theerschwäler) ein saures Wasser, so bey dem Theerschwälen entstehet. Es wird zwar weggegossen, allein man könnte sich dessen in mancher Absicht statt des aus Getreide gemachten Sauerwassers bedienen.

Schweißen, (Eisenarbeiter) zwey Stück Eisen dergestalt zusammenschmiden, daß sie nur ein einziges Stück, wie zusammengelöthet, ausmachen. Die Gluth zu diesem Zusammenschmiden muß sehr stark seyn, und das Eisen muß fast zu einer Schmelzbarkeit gebracht werden. Wenn das Eisen seine gehörige Hitze zu dieser Vereinigung hat, so ist es mehr weiß, als roth, denn diese Farbe der Hitze wird nur zum gewöhnlichen Schmiden und Bilden des Eisens gebrauchet.

Schweißen, (Salzwerk) kleine Nebenadern einer Salzquelle.

Schweißen, bey den Jägern soviel als bluten.

Schweißen, (Tuchmanufaktur) die Wolle, aus welcher feine inländische Tücher von zweyschäriger Wolle gemacht werden sollen, muß gewaschen werden. Dieses geschiehet bloß mit laulichtem Wasser, weil die Wolle in dem heißen filzet. In das Wasser wird eine Kanne Urin gegossen, und zuweilen, aber selten, etwas Seifenwasser. Durch diese Mischung, die öfter und bis sie völlig schmutzig ist, gebraucht werden kann, zieht man die Wolle, und spület sie hierauf, vermittelst eines Korbes von Peden, in einem fließenden und weichen Wasser. In dem Korbe wird die Wolle mit einer Harke so lange umgewendet, bis sie völlig rein ist. Die also geschweißte Wolle trocknet man hernach auf Horden von Fischernetzen oder auf Stangen. Worauf sie verarbeitet wird.

Schweißhitze, fließende Hitze, (Eisenarbeiter) die stärkste Glut oder Hitze, die ein Eisen erhält, welches zusammengeschweißet werden soll. (s. Schweißen) Gewöhnlich verstehen aber die Eisenarbeiter diese Glut, wenn sie sagen, daß sie dem Eisen Hitze geben. Bey dieser Hitze werden die Schlacken auf dem Eisen, die der Schmid Zunder nennt, bereits flüßig, und tröpfeln von dem Eisen ab. Dieser Zunder ist die Ursache, daß von dem Eisen starke Funken (Sterne) beym Schmiden abspringen, und dieses ist das Zeichen, daß das Metall schon Schweißhitze hat. Die Eisenarbeiter müssen aber ihrem Metalle mit der größten Behutsamkeit diese Hitze geben, wenn es durchgängig erhitzt seyn und nicht verbrennen soll. Denn aus der Lage des Eisens in der Glut folget, daß das Eisen unten am stärksten erhitzt werde. Gleichwohl ist es nothwendig, daß es einen gleichen Grad der Hitze erhalte, wenn es gehörig von dem Hammer soll durchgearbeitet werden, und daher muß es im Feuer umgewendet werden. Wenn nun die unterste Seite bereits ziemlich erhitzet ist, so wendet man sie im Feuer um, und bestreuet sie mit dem Sandlöffel mit Sand. Die erhitzte Seite würde, während daß die andere ausgehitzt wird, dennoch verbrennen, wenn man sie nicht durch dieses Mittel abkühlete. In einigen Gegenden nimt man statt des Sandes Lehm, oder auch Erde. Allein der Sand thut bessere Dienste. Noch mit mehrerer Sorgfalt will der Stahl zur Schweißhitze ausgewärmt seyn, wenn er nicht unter dem Hammer zerspringen soll. Je spröder, oder nach der Kunstsprache, je frischer der Stahl ist, mit desto mehr Behutsamkeit muß er behandelt werden. Soll seine Sprödigkeit nicht schädlich seyn, so muß er nicht ein- sondern mehreremale während des Wärmens in Sand mit etwas Salz vermischt gesteckt werden. Zuerst geschieht dies, wenn er anfängt weißglühend zu werden, und man kehrt ihn zugleich im Feuer um. Es wird dies beym Auswärmen noch zweymal wiederholet, desgleichen auch, wenn er auf den Ambos soll gebracht werden. Man darf ihn auch nicht völlig so lange in der Glut liegen lassen, als das Eisen, und eben dies gilt von dem stahlharten Eisen. Einige Schmide halten es auch für vortheilhaft, bey dem Wärmen des Stahls die Kolen mit Lehmwasser zu benetzen. Das Schweißen geschieht gemeiniglich mit großen Possekeln. (s. diesen)

Schweißhund, (Jäger) eigentlich diejenigen Hunde, welche lediglich zum Aufsuchen der verwundeten Thiere gebraucht werden, sie stellen, und zuletzt fangen und niederziehen.

Schweißtuch, (Tapetenfabrik) eine feine Wachsleinwand, die von ihrem Gebrauche den Namen erhalten hat, indem sich derselben besonders die vornehmen Frauenzimmer bedienen, und sie unter andern unter den Armen der Kleider tragen, damit der Schweiß nicht die Kleider verletze. Man nimt hiezu eine feine Leinwand, nähet an beyden Ecken einen Band an, damit der Bindfaden die feine Leinwand, wenn sie im Rahmen ausgespannt wird, nicht zerreiße. Man spannet sie im Rahmen aus, und gründet sie mit Ruß. Nachdem dieser Grund trocken, so bestreicht man ihn mit Oelfarbe von geriebenem Bleyweiß ganz dünne, und giebt endlich über diesen weißen Grund einen sichtbaren Farbengrund. Dieser ist insgemein grau, und wird aus Ruß und Bleyweiß mit Oelfirniß abgerieben. Dieses alles geschieht auf beyden Seiten.

Schweizer Diamant, Fr. Diamant de Suisse. So nennt man die in der Schweiz brechende, und ein reines Wasser habende Krystalle, wegen ihrer Härte: so wie die in Böhmen und Sachsen brechende Krystalle böhmische Diamante genannt werden. Die schweizerischen brechen aber in besonders feinen und großen, etliche Zolle langen und starken Zacken, im Veltlin.

Schweizerhosen, (Schneider) weite und lange Hosen, welche bey den Landleuten in der Schweiz üblich sind.

Schweizermaschiene, s. Seidenwickelmaschiene.

Schweizerpfeifen, sind mit der Feldpfeife einerley. Sie sind von 8, 4, und 2 Fuß Ton, haben einen lieblichen scharfen und Violenklang, wegen der Einigkeit. Sie bekommen Seitenbässe und Unterlristen, und sind schwer zu stimmen.

Schweizerrad, (Wollspinner) das Spinnrad, worauf die Baumwolle auch Wolle gesponnen wird. Auf einem Gestelle hängt ein Schnurrrad, das mit einem Griffe umgedrehet wird. Die Stirne dieses Rades ist gemeiniglich mit einem Streifen Wachsleinwand überzogen, damit die Schnur eine vestere Lage auf dem Rade erhalte. Diese Schnur vereiniget das Schnurrrad mit einer kleinen hölzernen Spille. (s. diese) Die Schnur liegt auf der Rolle der Spille, und die Spille selbst ist in einem Einschnitt einer Docke eingesetzt, so daß diese bloß von der Schnur in dieser Docke vest gehalten wird. Die Spitze dieser Spille ragt vor der Docke hervor. Die Docke dieses Rades besteht aus zwey vereinigten senkrechten Hölzern, die vermöge eines Zapfens auf dem Gestelle des Rades bevestiget sind, doch so, daß man die Docke hin und zurück in ihrem Zapfenloch verschieben kann: denn die Schnur reißet zuweilen, und die Docke muß daher mit der Spille dem Rade genähert werden können. Zugleich kann man auch den Ständer, worauf das Rad hängt, etwas umdrehen, und hierdurch die Schnur auf dem Rade richten.

Schweizerzwickel, (Strumpfwirker) ein Zwickel, der zwar wie ein gewöhnlicher anderer besonderer Zwickel (s. diesen) gewebet, aber auf eine andere Art mit dem Oberblatt und dem Hintertheile des Strumpfs vereiniget wird. Er wird von beyden Seiten, sowohl an das breite Oberblatt des Strumpfs, als auch an die schmalen Seiten angekettelt (s. Ankettein) oder aufgesetzt. (s. Aufsetzen) Die Zwickel werden nämlich an beyden Stücken mit der Schaftnadel mit langen Maschen zusammengekettelt.

Schwelen, Schwölen, den Theer, die Arbeit, wodurch aus dem Harz, oder aus den Kienstücken Theer und Pech gemacht wird. (s. beydes)

Schwelle, Schwellenholz, (Baukunst) wird insgemein der durch die ganze Wand eines Gebäudes fortgehende starke Balken genennet, welcher dienen muß, eine darüber aufgesetzte Last zu tragen. Es bekommen die Schwellen ihrer unterschiedenen Lage nach auch unterschiedene Benennungen, als: Grundschwellen, Plattstücken, Saumschwellen oder Sohlbänder, Mauerlatten, Dachschwellen, Stuhlfetten ꝛc. Zu den Grundschwellen, die man insbesondere schlechtweg Schwellen nennt, muß vornehmlich starkes, trockenes und von seinem Splint abgeputztes Fichtenholz genommen werden, weil darauf der ganze Bau ruhen muß. Und aus eben dieser Absicht sollen die Schwellen jedesmal etwas merklich über den Boden zu liegen kommen, und noch überdies vor der darneben herunterfallenden Traufe wohl verwahret werden. Nicht minder führet auch der untere Theil einer Oeffnung, worauf das Gerüste ruhet, es mag steinern oder hölzern seyn, ebenfalls diesen Namen, und heißet die Thür- oder Fensterschwelle.

Schwelle bey einem Schleusenthor, s. Drempel.

Schwellen, (Bergwerk) Hölzer, die queer über die Pfuhlbäume liegen, und worinn die Haspelstützen stecken.

Schwellen des Leders, s. Treiben desselben.

Schwellenholz, s. Schwellen.

Schweller, (Sattler, Stellmacher) die Seitenschwellen des Kutschenkastens. Von diesen beyden Schwellen springt vor dem Kasten an jedem Ende ein Stück vor, um welche und zugleich um den Hängriemen vier Schwellerbänder (s. diese) geleget und mit 2 Schrauben angeschrauber werden.

Schwellerbänder, s. Schwellerriemen.

Schwellerkranz, (Sattler) dasjenige zierlich genähete und gestöppte Leder, so zur Zierde unterhalb an den Schwellern des Kastens einer Kutsche hinter den Schwellern unsichtbar mit Nägeln bevestiget wird.

Schwellerriemen, Schwellerbänder, (Sattler) die vier Riemen, wovon zwey vor und zwey hinter dem Kutschenkasten um den Schweller geleget und mit einander verbunden werden.

Schwellfarbe, Treibfarbe, (Lohgerber) eine saure adstringirende Brühe aus der Lohgrube, die man zuweilen mit Sauerteig verstärket, um eine saure Gährung zu erregen, worinn die abgehärten Häute oder Blößen eingelegt werden, aufschwellen, zum Theil ihr übermäßig Fett und schleimigtes Wesen verlieren, auch schon etwas Farbe erhalten. (s. Treiben)

Schwemmer, 124 Fuß lange Kähne oder Schiffe auf der Donau, worinn das Salz nach Zügen (s. Zug) auf derselben aus Bayern nach Regensburg u. s. w. transportiret wird.

Schwemsel, Schwenzel, (Puchwerk) das von dem gewaschenen Erze bis an den Schleimmgraben fortgeschwemmte und den wenigsten Gehalt habende Erz.

Schwengel, an einigen Orten die Waage, daran die Pferde vor dem Wagen gespannt werden.

Schwengel, ein Stück Holz, das an einem Ende beweglich bevestiget ist, und mit dem andern herunterhängt. So ist z. B. ein Brunnenschwengel, (s. diesen) womit das Wasser vermittelst eines Eimers aus dem Brunnen gezogen wird. Ein Pumpenschwengel ist das bewegliche Stück Holz, womit die Pumpenstange gezogen wird.

Schwengel, Fr. Marinelle, das Holz an einer Schwengelpumpe, womit die Welle beweget wird, und daran der Pumpenstock bevestiget ist. Hat seinen Namen vom Hin- und Herschwenken.

Schwengel, (Glockengießer) ein hölzernes Gestelle an einer Glocke, worinn dieselbe hängt, und dessen Bewegen das Läuten verursachet.

Schwengel, Fr. le balancier du gruau le Crie, (Hüttenwerk) bey dem Treibheerd das am beweglichen Kranich queer über stehende Holz, daran der Treibhut am Ende angehänget ist, welcher durch dessen Drehung vom Heerde abgehoben und wieder darauf gesetzet werden kann.

Schwengel, das Gewicht, welches am Gebläse die Balgen in die Höhe zieht.

Schwengel, Lenker, (Mühlbau) derjenige Theil einer Schneidemühle, wodurch das obere Werk in derselben, oder der Rahm mit den Sägen in Bewegung gebracht wird. Dieses ist ein starkes Holz, die Länge richtet sich nach der Distanz der eisernen Welle, bis oben an die Rahmwelle, und ist gemeiniglich 7 bis 21 Fuß lang. Niemals muß er kürzer als 7 Fuß seyn, länger aber als 21 Fuß kann er seyn, indem ein langer Schwengel sehr vortheilhaft ist. Ist er aber zu kurz, so werden die Schenkel, welche einen Triangel bilden, zu kurz, und stoßen an die Rahme. Oben wird der Schwengel in die Rahmwelle einen halben Fuß eingezapft, so daß dieser Zapfen in die Mitte der Rahmwelle zu stehen komt, damit der Rahm das Gleichgewicht behalte. Doch wäre es noch besser, wenn man den Schwengel etliche Zolle naher unter die Sägen, welche die Bretter schneiden, setzte. Ueber die Rahmwelle läuft ein Beschlag oder eine Verbindung, die gegen 3 Fuß lang ist, diese bindet den Schwengel mit der Rahmwelle zusammen, und hat daher 2 Bolzen, die durch den Schwengel laufen. Das unterste Ende von diesem Schwengel wird gegen 1 Fuß ins Gevierte gemacht, in welchem die eiserne Welle läuft, die diesen Schwengel in Bewegung setzt. Dieserwegen wird ein rundes Loch von $4\frac{1}{2}$ bis 5 Zoll groß in den Schwengel gemacht. Vor die hölzernen Unterlagen, in welche die metallenen zu stehen kommen, wird von dem Mittelpunkt des obgenannten Lochs sowohl herauf als herunter auf jeder Seite eine Oeffnung von 9 Zoll gemacht. Die Breite ist 3 Zoll. Die hölzernen Unterlagen, welche in diese Oeffnungen eingesetzt werden, sind 2 Fuß lang, 3 Zoll dick, und 6 Zoll hoch, haben an jedem Ende zwey Löcher, durch welche die Keile geschlagen werden, wodurch dieselben an den Schwengel angezogen werden.

Schwengel auf den Schiffen, (Schiffahrt) ein horizontaler Baum, womit man das süße Wasser aus den Schiffen auspumpet, welches man auf selbigen zu Amsterdam zum Brauen holet, oder auch die Schiffe, die in See gehen sollen, mit frischem Wasser versieht, aus selbigen heraus pumpet, und durch Rinnen in die Braubäuser oder Schiffe leitet. Es wird nämlich auf dem Schiffe in der Mitte oder am Mastbaum ein 8 oder mehr Ellen langer Baum an einem Bolzen in der Mitte beweglich befestiget. An jedem Ende dieses Schwengels ist ein dünnes Seil angebunden, woran Personen stehen, die mit einem starken Ruck das erhobene Theil niederziehen, welches alsdenn in den Schwung komt, und unten mit einem starken Schlag, den man sehr weit hören kann, aufschläget. Nahe bey dem Bolzen sind zwey Stangen, an welchen die Kolben der Pumpenröhren vest sind, angehangen. Die Kolbenstangen sind höchstens etwa $1\frac{1}{2}$ bis 2 Fuß von der Achse oder dem Bolzen des Schwengels entfernt. Anfänglich muß der Anzug mit etwas Stärke geschehen, daß er bald in Schwung komt, und solches thut alsdenn einen kräftigen Nachdruck, und der Ausguß in die Rinnen giebt eine ziemliche Quantität Wasser.

Schwengel, doppelter. (Wasserbau) Wenn man aus zwey Pumpenröhren zugleich Wasser auspumpen will, wie sehr oft auf den Bergwerken geschieht, so leget man über die Pumpenröhren einen 20 Fuß langen, 8 Zoll breiten und 6 Zoll dicken Waagebalken in die Scheere einer **Schwengelstütze**, (s. diese) an beyden Enden befestiget man die Kolbenstange beyder Röhren, so hat man auf beyden Seiten einen Hub und Schub, d. i. wenn der Schwengel auf der einen Seite niedergedrückt wird, so hebet sich die Kolbenstange der entgegengesetzten Röhre, und so umgekehrt, wenn die Stange dieser Röhre herunter gestoßen wird, geht die Stange der ersten Röhre in die Höhe.

Schwengelkünste. (Wasserbau) So werden alle die Wasserkünste genannt, wobey man sich der Schwengel bedienet, um das Wasser vermittelst derselben aus den Pumpenröhren zu pumpen oder herauszuziehen.

Schwengel mit einer runden Scheibe. Wenn von zwey Pumpenröhren in jeder ein Kolben vorhanden, der so schwer ist, daß er selbst in die Röhre sinket, so geht von jedem ein Seil über eine Scheibe, die an einem Ständer zwischen den beyden Röhren an ihrer Achse beweglich angebracht ist. Das Seil ist oben an der Scheibe befestiget, die Achse wird mit der Scheibe durch einen Arm beweget, von welchem wieder ein Seil nach einem andern darunter befindlichen horizontalen beweglichen Arm geht. Wenn man nun diesen Arm niederdrückt, so zieht der obere Arm die Scheibe mit herunter, das Seil zieht auf der entgegengesetzten Seite den Kolben und das Wasser in die Höhe, und der Kolben am Seil der niedergedrückten Seite geht nieder. Allein weil alsdenn, wenn der Kolben in der Röhre niedergedrückt wird, nachher abwechselnd auch in die Höhe gehen soll, man solchem mit dem untersten Arm nicht helfen kann, weil das Seil sich beuget, und der ledige Kolben, der wieder in der andern Röhre herunter geht, auch nicht vermögend ist, seinen Kameraden in dieser andern Röhre mit Wasser zu heben: so ist zu dem Ende unter der Scheibe ein breiter Schwengel angehangen, welcher alsdenn durch seine Schwere nach der entgegengesetzten Seite des zu hebenden Kolbens hinauf gebracht und vermögend ist, den Kolben mit dem Wasser in der Röhre zu heben. Allein da muß also auf einmal gedoppelte Kraft seyn, das Wasser in der andern Röhre, und auch das schwere Gewicht des Schwengels nach dieser Seite zu heben, das folglich wider alle mechanische Vortheile streitet. Es kann aber diese Maschiene brauchbarer gemachet werden, wenn statt des Seils eine Stange genommen würde, so könnte bey dem Niederdrücken des untersten Arms der Kolben in der einen Röhre, und bey dem Aufheben der Kolben in der andern Röhre gehoben werden. Es ist dieses eine Erfindung von **Baeckler**, die Sturm auf folgende Art verbessert hat: Alles ist mit dem Beschriebenen einerley, nur daß Sturm an die eine Kolbenstange der einen Röhre ein so schweres Gewichte statt des Schwengels, den er weggelassen, gemacht, daß es den entgegengesetzten Kolben der andern Röhre mit seiner Stan-

ge und Gewicht und das Waſſer heben kann. Daher wenn der Hebel oder untere Arm gedruckt wird, ſo drehet er die Scheibe, und dieſe durch die Arme, die an ihr oben angebracht ſind, zieht vermittelſt einer Kugel eine Kette nebſt dem Gewichte, Stange und Waſſer. Läßt man den Hebel wieder frey, ſo geht das Gewichte vermittelſt ſeiner Schwere nieder, und hebet auf der andern Seite Stange, Gewicht und Waſſer. (ſ. Leupolds Waſſerkünſte Theil II. Tab. IX. Fig. I. II.)

Schwengelpreſſe, ſ. Bolzenpreſſe.

Schwengelpumpen, Pumpen, die vermittelſt eines Schwengels (ſ. dieſen) in Bewegung gebracht werden. (ſ. folgende Artikel)

Schwengelpumpe mit einem ganz geraden Schwengel. (Waſſerbau) Bey einer ſolchen Pumpe muß die Länge des Schwengels nebſt dem Arm deſſelben ſich nach der Laſt des Waſſers, ſo auf dem Kolben liegt, richten. Z. B. in der Pumpenröhre findet man auf dem Kolben 100 Pfund Waſſer, und ſolches ſoll durch eine Kraft von 20 Pfunden bewegt werden, ſo dividiret man 100 mit 20, ſo bekomt man 5. Alſo muß der Arm 1 Theil, und der Schwengel ſelbſt 5 Theile lang gemacht werden. Denn obſchon der Schwengel mit dem Arm einen rechten Winkel machet, ſo iſt er doch nicht anders anzuſehen und zu berechnen, als wenn es ein gleicher Hebel in einem geraden Stück wäre. (ſ. Leupolds Waſſerkünſte II Theil Tab. VIII. Fig. III.)

Schwengelpumpe mit einem Klotz oder Gewichte. Man macht an einigen dergleichen Pumpen an die Schwengel unten einen Klotz oder ſchweres Gewicht, und zwar an einer doppelten Pumpe, da der Klotz oder das Gewicht unten an den Schwengel gemacht iſt. Allein das Gewicht iſt von keinem Nutzen bey dieſen doppelten Pumpen. Bey den einfachen Pumpen hat es wohl ſeinen Nutzen, denn da hat der Schwengel nur die Laſt zu heben, wenn er niedergedrückt wird, allein wenn er wieder zurück geſchoben, oder in die Höhe gehoben wird, ſo geht er ledig, und hat der Arbeiter nichts zu thun, deswegen kann er den Klotz vor ſich hin ſchieben, und weil ſolcher wieder nach der Ruhe eilet, ſo hilft er zugleich das Waſſer heben, alſo daß die Kraft, welche der Arbeiter bis dahin, wenn er ihn in die Höhe hebt, an den Schwengel gewendet hat, ihm, wenn er wieder zurück geht, durch ſeine Schwere zu Hülfe komt. Doch muß die Schwere des Schwengels nach der Laſt des Waſſers wohl verhältnißmäßig ſeyn. Bey doppelten Röhren aber hat der Arbeiter immer zu thun, der Schwengel gehe herunter oder in die Höhe, ſo muß er immer Waſſer heben, folglich muß der Arbeiter den Klotz nur zum Ueberfluß mit heben, und überdies, da er mit ſeiner Größe die Luft zum Widerſtande hat, vergebliche Kraft anwenden.

Schwengelpumpe mit einem krummgebogenen Schwengel. Eine Pumpe, deren Schwengel krummgebogen, ſoll nach einiger Meynung mehr Wirkung thun, als ein gerader, welches aber falſch iſt, indem mit ſeiner Krümme nichts mehr ausgerichtet wird, als wenn er gerade vom Anfang bis Ende wäre: denn ſein Verhältniß gegen den kurzen Arm iſt alsdenn nur länger, weil er, wenn er der Krümmung nachgehen ſollte, faſt 10mal länger ſeyn müßte, welches aber unnöthig iſt.

Schwengelſtütze, (Brunnenmacher, Waſſerkünſte) eine ſenkrechte Stütze, die an ihrem obern Ende einen Fuß tief ausgeſcheeret oder eingeſchnitten iſt, ſo tief, daß der Drücker des Schwengels darein paſſet, und an den Pumpenſtock angenagelt wird. Vier Zoll vom obern Ende iſt die Scheere mit einem ¾ Zoll weiten Loche verſehen, das ſo lang iſt, daß der Drücker, wenn er auf dem halben Hub ſteht, 1 Fuß von der Pumpe abſteht. Will man indeſſen dieſe Stütze nicht ſelbſt an die Pumpe machen, wie z. B. auf den Bergwerken oft geſchieht, ſondern auf das Geviere des Schachtes ſtellen, ſo mache man ſie 3½ Fuß, und verſehe dieſelbe mit einem in das Geviere paſſenden Zapfen, in einiger Entfernung von der Scheere aber mache man ein ¾ Zoll weites Loch. Zu beyden Löchern, ſowohl in der Scheere, als auch in der Stütze, macht man zwey eiſerne Nägel mit Schließen, damit man durch jenen die Kolbenſtange anhängen, durch dieſen aber einen Hebel in die Schwengelſtütze legen kann. Bey dem Zuſammenſetzen der Pumpe muß man um des bequemeren Pumpens wegen beobachten, daß der Nagel in der Schwengelſtütze 3½ Fuß über dem Orte liegt, wo der Pumper ſteht, und man beveſtiget ſie durch Klammern an das Gezimmer.

Schwengelwerk, (Waſſerkünſte) ein beſonderes Pumpenwerk, welches invalide Soldaten, die weder Arme noch Beine haben, in Bewegung bringen können, wenn dieſelben nur zwey Bewegungen des Leibes, als eine vor- und die andere hinterwärts, oder auch die eine zur Rechten, und die andere zur Linken machen können. Denn wenn ſie es ſo machen, als wenn ſich zwey Kinder auf einem Brette wippen oder ſchaukeln, ſo geben ſie dieſer Maſchine die Bewegung, welche man braucht, das Waſſer durch die Pumpenröhren aus der Tiefe in die Höhe zu bringen. Ein horizontaler Schwengel iſt über den Brunnenröhren an einem Poſten auf zwey Achſen zur Rechten und Linken ſeines Mittelpunkts der Schwere angebracht. Wenn man nicht leicht den Mittelpunkt der Schwere finden kann, ſo darf man ſich nicht lange dabey aufhalten, ſolchen zu ſuchen, es iſt genug, wenn man die eiſernen Achſen nahe bey der Mitte des Schwengels anmacht, und wenn hernach eines der Enden ſich ſchwerer als das andere befindet, ſo kann man das andere mit einem Gegengewicht beladen, daß es ſehr leicht ins Gleichgewicht komt. Die ſehr langen und ſchweren Schwengel bey dieſem Pumpenwerk ſind die beſten, und was die Achſen betrifft, ſo kann man ſie nahe und weit machen, nach der Schwere und Länge des Schwengels, oder der Wippe, und nach der Anzahl der Perſonen, ſo ſie bewegen, auch nach dem Widerſtand, welchen die Hebel thun werden, ſo an die Stützen der Röhrenkolben gemacht ſind. Wenn die Hebel keinen großen Widerſtand thun gegen die Wippe von 1000 oder 1200 Pfund, und 25 bis 30 Fuß lang, ſo können zwey Männer ſolche leicht bewegen, ſo daß die Achſen

eine von der andern nicht weiter als 8 bis 10 Zoll entfernet seyn müßten. Die Stützen oder Achsen müssen sehr stark seyn, damit sie nicht durch Bewegung des Schwengels umgebogen werden. Der Schwengel ist unter der Achse hohl, damit, wenn man sie wippet, solche nicht angestoßen werden könne, und ist ins Kreuze unter dem Schwengel gemacht, damit solche nirgends als an den Enden anstoße, wo die Achsen sich stützen. Unter dem Schwengel sind zwey eiserne Hebel angebracht, und in der Mitte vest gemacht, jeder mit einem gleichfalls eisernen Bolzen, über welchen sie sich leicht drehen können. Man muß dabey zwey andre Hebel anbringen, so denen auf der andern Seite der Stütze gleich kommen. Das Ende dieser vier Hebel geht jedes an den Stöpsel einer Pumpe durch die Mitte eiserner Stäbe, und diese Stöpsel müssen genugsame Schwere haben, daß sie von sich selbst fallen können. Damit nun die Maschiene in Bewegung gesetzt wird, so muß der eine von den Leuten auf dem einen Ende des Schwengels, worauf er sitzt, den Leib gegen die Seite der Stütze beugen, und der auf dem andern Ende sitzt, muß sich mit dem Leibe davon entfernen, indem er sich zurück beugt. Auf solche Art wird das erste Ende des Schwengels sich in die Höhe heben, das andere dagegen herunter fallen. Da nun diese zwey Leute jedesmal eine wechselsweise Bewegung machen, so wird das in die Höhe gebrachte Ende fallen, wenn das andere steiget, und da diese Bewegung ununterbrochen fortgesetzt wird, so werden die Achsen der Hebel einen um den andern drücken, welche letztere an die vier Ecken der Stützen vest gemacht sind, und die vier Pumpen werden das Wasser von sich gießen. Denn wenn die Wippe oder der Schwengel mit dem einen Ende in die Höhe geht, mit dem andern aber herunter, so hebet er den einen Hebel mit den zwey Pumpenstangen in die Höhe und zieht das Wasser, fällt dieses Ende aber, und das andere geht in die Höhe, so geschieht das nämliche auf dieser Seite. (s. Leupolds Wasserkünste Theil II. Tab. XIV. Fig. II. III. IV.)

Schwengkessel, Spülkessel, ein großes, gemeiniglich oblonges, von Zinn, Kupfer oder Messing ꝛc. verfertigtes Gefäß, welches mit reinem Wasser angefüllet wird, die Wein- und Biergläser auszuspülen.

Schwengkessel, (Konditer) ein flacher kupferner Kessel, der an einem Seil über einer Rolle hängt. Unter demselben steht ein gewöhnlicher eiserner Windofen, der den Kessel beständig stark erwärmet. Man überzieht in demselben Früchte mit geläutertem Zucker. Der Kessel wird, wenn die Früchte und Zucker in demselben zubereitet werden, beständig an dem Seil geschwungen. (s. Schwengkesselarbeit)

Schwengkesselarbeit, (Konditer) eine Zuckerbäckerarbeit, da man Früchte, oder auch einen durch die Kunst verfertigten Kern, mit weißem Zucker überziehet. Es gehören hierzu überzogene Mandeln, Pistacien, Koriander, Kubeben, Zimmet u. dgl. Alle diese Stücken werden in dem Schwengkessel mit Zucker überzogen. Den Zucker aber muß er erst läutern. Zu diesem Endzweck wird Eyweiß mit fein zerschlagenem Zucker vermischet, und soviel Wasser, daß dieses den Zucker auflöset. Je stärker der aufgelöste Zucker seyn, d. i. je mehr Zuckertheile er haben soll, desto weniger Wasser wird zugegossen. Dieser aufgelöste Zucker wird in einem Kessel gekocht, beständig abgeschäumet, und hierdurch von aller Unreinigkeit gereiniget, die das Eyweiß in einem Schaum abtreibet. Nachdem er lange gekocht wird oder nicht, dämpft auch das Wasser mehr oder weniger ab, und der Zucker erhält im ersten Fall mehr Konsistenz, als im letztern. Läßt man das Wasser aber völlig abdampfen, und rührt die Masse mit dem Tablierholze um, so geht sie wieder in gewöhnlichen Zucker über. Bey jedem Konfekt muß der Zucker zu seiner besondern Probe gekocht werden, oder er muß bey dem einen mehr und bey dem andern weniger einkochen. Der Nutzen dieses also geläuterten Zuckers ist bey der Konditerey von vielem Betracht, weil er fast zu allem Konfekt gebraucht wird. Bey der Schwengkesselarbeit muß er ziemlich stark eingekocht werden. Mit diesem Zucker werden nun die Früchte, welche überzogen werden sollen, in den Schwengkessel gebracht; die Früchte werden zuerst in den Kessel gelegt, und alsdenn mit einem Löffel mit Zucker begossen. Der Kessel wird mit vollen Kräften über dem Windofen geschwungen, und hiervon hat diese Arbeit auch den Namen. Unterbleibt das Schwingen, so backen Zucker und Früchte zu einem Kloß zusammen, das Schwingen aber sondert die Früchte von einander ab, und diese überziehen sich in der Hitze mit Zucker, der weiß bleibt, wenn man sie aus dem Kessel nimt, ehe die Hitze den Zucker braun brennet. Außer diesen Früchten wird auch, wie bereits gesagt worden, ein künstlicher Kern mit einer Zuckerrinde überzogen, und diese Arbeit heißt auf französisch Dragée. (s. Dragen)

Schwenkbaum, Tiehbengel, Fr. Manivelle, (Bergwerk) der an der Welle eines verstärkten Haspels, (s. diesen) an der Welle des Kammrades angebrachte schräg liegende und in die Welle eingezapfte Baum, woran man Pferde oder Ochsen spannen kann, um damit die Welle mit dem Rade herum zu treiben. Dieser Baum ist 15 bis 20 Fuß lang, 1 Fuß dick, und von der Welle aus mit Streben und Stützen unterstützet. Er muß deswegen so lang seyn, daß er mit den Pferden oder Ochsen um das Geviere des Schachtes herum einen Kreis machen kann.

Schwenkbier, (Salzsiederey) das Weißbier oder Brey, welches beym Sieden des Salzes, wenn sich kleine Scheiben auf der Sole sehen lassen, hinein gegossen und in der Pfanne geschwenket wird.

Schwenkrad, s. Schwungrad.

Schwenkseide, Schrenkseide, (Bortenwirker) diejenige Seidenfäden, die in den Korallen eines Bortenwirkerstuhls gezogen sind, und sich bey der Verfertigung der Markentressen (s. Marle, Bortenwirker) um den Kettenfaden drehen, und das Gitterartige dieser Tressen bilden.

Schwenzel, s. Schwemsel.

Schwer, Schwerfällig, Fr. Pélante, iſt ſoviel als plump. (ſ. dieſes) Man ſagt auch eine ſchwere, ſchwerfällige Farbe.

Schwerdkloſpen, (Waſſerbau) zwey ins Kreuz über Bohlen, z. B. auf einem Schotte, (ſ. dieſes) gelegte Kloſpen.

Schwerdt, Schwert, (Schwerdtfeger) ein Gewehr zum Hauen, welches wie ein Degen in einer Scheide an der Seite getragen wurde, itzt aber ſchon ziemlich aus der Mode gekommen iſt. Die größten wurden mit beyden Händen geführet, und hießen Schlachtſchwerdter. (ſ. dieſes) Es iſt ein uraltes Gewehr, und war bey allen Völkern, obgleich nicht von einerley Geſtalt und Größe, gebräuchlich. Die Griechen und Römer trugen anfänglich kurze Schwerdter, nachgehends aber wurden ſie etwas länger gemacht. Sie wurden an einem Riemen, der von der rechten Schulter nach der linken Seite hieng, gehangen, und waren mit Buckeln gezieret. Die Oſt-Tartarn und Chineſer binden ihre Schwerdter alſo um, daß die Spitze vor, und das Heft hinterwärts gerichtet iſt, daß, wenn ſie es ausziehen wollen, ſie hinter ſich greifen müſſen. Es hat eine breite zweyſchneidige Klinge, ſo wie man noch heut zu Tage ſolches an den Richtſchwerdtern ſieht.

Schwere, ſ. Bleyſchwere.

Schwere der Metalle. (Probirkunſt) Um allerley Metalle abzuwiegen und untereinander zu vergleichen, muß man ihre verſchiedene Schwere in der Luft wiſſen.

Wenn die Schwere des Goldes iſt		100
ſo iſt die Schwere des Queckſilbers		71 1/2
Alles von gleicher Größe.	des Bleyes	60 1/2
	des Silbers	54 1/2
	des Kupfers	47 1/3
	des Eiſens	42
	des gemeinen Zinns	39
	des reinen Zinns	38 1/2
	des Magnets	26
	des Marmorſteins	21
	des gemeinen Steins	14
	des Kryſtals	12 1/2
	des Waſſers	5 1/3
	des Weines	5 1/4
	des Wachſes	5
	des Oels	4 3/4

Gold verlieret im Waſſer	1/20 bis 1/19
Queckſilber	1/12
Bley	1/11 bis 1/12
Silber	1/11
Kupfer	1/9 bis 1/8
Eiſen	1/7 bis 1/8
Zinn	1/7 —

Alles im abgezogenen Waſſer.

Wenn man nach der Berechnung, nach der ſich alle Metallarbeiter in der Vermiſchung ihrer Metalle beym Schmelzen richten müſſen, den Tiegel beſchicken will, damit man keinen Schaden waget, auch den Preis, den man auf die Waaren mit gutem Recht ſchlagen kann, erfahren kann, ſo verfährt man alſo:

Erſte Aufgabe. Wenn gleichviel Pfunde von Metallen, die einen verſchiedenen Werth haben, vorhanden ſind, und man ſie ſchätzen ſoll, was ſie nach der Vermiſchung für einen Preis erhalten werden, ſo iſt die Auflöſung folgende: Man addiret alle ihre Preiſe zuſammen. In dieſe Summe dividiret man mit der Anzahl der vorräthigen Metalle, ſo zeigt der Quotient, wie theuer ihre Vermiſchung zu ſchätzen ſey. Z. B. Man hat achtlöthiges, zehnlöthiges und zwölflöthiges Silber, von jedem gleichviel, zuſammengeſchmolzen. Wie vielléthig wird nun dieſe Miſchung ſeyn? Antwort! Zehnlöthig.

8
10
12
3) 30 | 10löthig.

Zwote Aufgabe. Metalle von ungleichen Pfunden und ungleichen Preiſen ſollen zuſammengeſchmolzen werden. Welchen Gehalt bekommen ſie denn?

Auflöſung. Man addiret alle ihre verſchiedene Pfunde und alle ihre verſchiedene Preiſe. Die Summe der Preiſe wird durch die Summe der Pfunde dividiret. Z. B. Man hat 10 Mark zwölflöthiges Silber; man ſchmilzet dazu 7 1/2 Mark zehnlöthiges, und 8 Mark vierzehnthalblöthiges. Was wird daraus?

10 Mark 12löthiges = 120 Loth
7 1/2 — 10 — = 75 —
8 — 13 1/2 — = 108 —
25 1/2 Mark 303 Lothe macht 11 11/17 löthig.

Dritte Aufgabe. Wenn zwey Dinge von verſchiedenen Preiſen oder Gehalt vorhanden ſind, wie viel muß man von jeder Art zuſammen nehmen, um einen gewiſſen Mittelpreis zu erhalten?

Auflöſung. Man ſchreibt die Dinge, die man zuſammen miſchen will, untereinander, den zu wünſchenden Mittelpreis ſetzt man linker Hand hin; alsdenn ſubtrahirt man den Mittelpreis von der einen beſſern Materie, und ſetzt, was das Abziehen heraus bringt, neben die ſchlechtere Materie rechter Hand; ſubtrahiret auch das Schlechte vom Mittelpreiſe, und ſetzt, was heraus komt, neben das Beſſere hin. Beyde Differenzien oder Abzugsreſte zeigen, wie viel man von jeder Materie, um den Mittelpreis zu erhalten, zuſammenmiſchen muß. Z. B. Man hat 14löthiges Silber, und will es in 12löthiges verwandeln, d. i. Kupfer zu ſetzen, wie viel 14löthiges Silber, und wie viel Kupfer muß man zuſammenſetzen, um 10löthiges Silber heraus zu bringen?

10 — 14löthiges | 10 Theile 14löthiges Silber
0 Kupfer | 4 Theile Kupfer.

Die Probe, um gewiß zu ſeyn, iſt dieſe: Man ſchreibet die gefundene Theile neben einander, ſetzet unter jeden die Differenz des Nebentheils vom Mittelpreiſe, bezeichnet das, was mehr iſt als der Mittelpreis, mit einem X, das wenigere mit einem —, multipliziret die unter einander ſtehende Zahlen mit einander,

einander, bringen beyde Reihen Zahlen gleichviel, so ist die Rechnung richtig angestellt gewesen.

Z. B. 10 Theile Silber — 4 Theile Kupfer

× 4 — 10

× 40 — 40.

Vierte Aufgabe. Wenn mehr als zwo Materien von verschiedenem Gehalt vorhanden sind, wie viel muß von jeder genommen werden, wenn eine Mischung von gewissem Mittelgehalt daraus entstehen soll?

Auflösung. Man schreibt alle Materien, die vermenget werden sollen, untereinander, den verlangten Mittelpreis zur Linken. Der Mittelpreis wird von den zwoen bessern Materien subtrahiret, und das Herausgekommene neben der schlechtern Materie gesetzt; oder man zieht die zwo schlechtern vom Mittelwerthe ab, und setzet die herausgebrachte Zahl neben das Bessere. Man hat z. B. 14löthiges und 11löthiges, man verlangt aber 9löthiges. Wie viel Kupfer und wie viel von jeden der zweyen Silber muß man nehmen, um 9löthiges Silber zu erhalten?

		14löthig	9
9	Mittelwerth	11 —	9
		0 Kupfer	5 × 2
			25

Folglich gehören zu 1 Mark 9löthiges Silber, $\frac{2}{25}$ 14löthigen, $\frac{2}{25}$ rein 11löthigen, und $\frac{5}{25}$ Kupfer.

Schwere des Wassers zu berechnen. (Mühlenbau) Wenn man die Schwere des Wassers, so in einem Staber- und Straubergerinne perpendikulär drucket, nach der Gewichtkunst ausrechnet, so zeiget sich zwischen beyden ein großer Unterschied. Wenn man z. B. bey Austheilung des Gefälles zu einer Stabermühle zur Perpendikularhöhe für Wasser Stand und lebendiges Gefälle 4 Zoll oder 1 Elle 16 Zoll annimt, so eignet man der Weite des Stabergerinnes 2½ Elle oder 60 Zoll, und der Höhe des Wasserstandes ¼ Ellen oder 3 Zoll zu. Die Höhe des geschützten Wassers, so 30 Zoll beträgt, wird in die Weite des Gerinnes, so 60 Zoll ausmachet, multiplizirt, so giebt das Facit den Flächeninhalt des geschützten Wassers in Quadratzollen; diesen multiplizirt man ferner durch die 40 Zoll, so Wasserstand und lebendiges Gefälle an der Perpendikularhöhe hält, so komt der körperliche Inhalt des druckenden Wassers an einem Stabergerinne nach kubischen Zollen heraus.

Exempel:

60 Zoll Weite des Gerinnes

30 — Höhe desselben

1800 — Fläche des Gerinnen in Quadratzollen

40 Zoll Perpendikularhöhe für Wasserstand und lebendiges Gefälle

72000 Zoll körperlicher Inhalt nach kubischen Zollen.

Dieses Produkt wird mit 1728 zu kubischen Füßen gemachet.

72,000 + 41 | 1152 | 144 | 12 | 2 / 1728 | 216 | 18 | 3

1728 — 8) 12) 6)

69 12

2880 — thut 41⅔ kubische Schuhe, wiegt Schuhe

1728 — Wasser 28 Pfund, so komt nach geschehener Multiplikation 1166⅔ Pfund, thut

1152. — 11 Zentner 66⅔ Pfund

und also würde die perpendikular druckende Kraft des Wassers eines solchen Staber-gerinnes, wie hier berechnet worden, mit 11 Zentner 66⅔ Pfund im Aequilibr liegen, d. i. man würde das Wasser hinter dem Staberrade zu verschützen, soviel zum Gegengewichte anwenden müssen. Ferner ein Straubergerinne ist 1½ Ellen oder 36 Zolle weit, das geschützte Wasser steht 18 Zoll hoch, die Perpendikularhöhe für Wasser Stand und lebendiges Gefälle beträgt 46 Zolle. Berechnet man dieses Gerinne wie das vorhergehende, so komt für den perpendikulären Druck des Wassers 4 Zentner 77⅓ Pfund, so etwas mehr als ein Drittel der druckenden Kraft des Stabergerinnes ausmachet; und in Ansehung dergleichen Dienste, so diese beyde Mühlen mit einander verrichten, fast kein Verhältniß hat. Wenn aber hiergegen die Oeffnungen der Gerinne und das lebendige Gefälle solchergestalt neben einander in die Regula de Tri gesetzt werden, daß man sagen kann, wie sich verhält die kleine Oeffnung des Straubergerinnes zur großen des Stabergerinnes, so verhält sich auch das Gefälle des Stabergerinnes zu dem Gefälle des Straubergerinnes: so ist zwischen den Oeffnungen und Gefälle ein geometrisches Verhältniß, und die Berechnung geschieht wie folget: Erstlich rechnet man den Flächeninhalt der Gerinne aus, als: z. B.

36 Zoll Weite des Straubergerinnes

18 Zoll für die Höhe oder Wasserstand besagten Gerinnes

288

36

648 Inhalt des Straubergerinnes nach Quadratzollen.

Ferner

60 Zoll Weite des Stabergerinnes

30 Zoll Höhe oder Wasserstand erwähnten Gerinnes

1800 = Flächeninhalt des Stabergerinnes in Quadratzollen.

Das lebendige Gefälle des Stabergerinnes beträgt 10 Zoll, und bey dem Straubergerinne ist das Gefälle 28 Zoll. Dieses steht in der Regula de Tri also:

Oeffnungen

Oeffnungen des Straubergerinnes		Oeffnungen des Stabergerinnes		Lebendiges Gefälle des Stabergerinnes
6) 648	:	1800		10
6) 108		300		.
2) 18		50		.
9		25	. . . . .	.
.		10		
.		250	+ 27⅞ Zoll	
. . . . .		9		
		18		
		72		
		9		
		63		
		7		

Und also bekäme die Straubermühle 27⅞ Zoll lebendiges Gefälle, so zwischen dem zugeeigneten Gefälle der 28 Zolle nur um ⅛ Zolle differiret, und keinen merklichen Fehler verursachen kann, maßen es ein Bruch ist, so bey Bauung solcher großen Maschienen nicht mehr gerechnet wird. Wenn man die Oeffnung des Stabergerinnes vorsetzet, und die zum Straubergerinne gehörig in die Mitte stellet, in die letzte Klasse aber das Gefälle des Straubergerinnes bringt, so giebt das Facit den Fall des Stabergerinnes. Auf solche Art kann man zu allen Oeffnungen den Fall des Wassers berechnen. Da ein Fluß nicht allemal soviel Wasser giebt, als man verlangt, sondern entweder zu viel oder zu wenig ist, so muß man sich zu helfen wissen. Geschieht es, daß ein Fluß minder schüttet, als die determinirte Breite und Höhe eines Staber- und Straubergerinnes erfordert, so muß man denn auch die Oeffnung darnach einrichten und kleiner machen, wird aber die Oeffnung kleiner, so muß das Gefälle, weil zwischen diesen und den Oeffnungen ein geometrisches Verhältniß ist, größer werden; um dieses zu finden, rechnet man, wie bereits gezeiget worden. Z. B. Ein Fluß schüttet 1110 Zoll 10 Kannen Wasser, dieses würde auf eine Oeffnung 2 Ellen weit und 1 Elle hoch eben zulänglich seyn. Damit man aber auch das dazu erforderte Gefälle erfahre, so wird nach der oben gezeigten Art diese Oeffnung, so 1152 gevierte Zolle hält, in die erste Stelle der Regula de Tri gesetzet, die andern zwey Sätze bleiben unveränderlich. Rechnet man nun wie gewöhnlich, so komt 15½ Zoll, und soviel würde zu der Oeffnung von 2 Ellen weit und 1 Elle hoch lebendiges Gefälle nöthig seyn. Wenn das Gefälle bekannt oder gegeben ist, so kann man durch diese Rechnungsart auch die Oeffnungen finden, so der Satz verwechselt, und das Gefälle hervor in den ersten Satz gebracht wird. Wenn ein Fluß noch weniger, als itzt gesagt worden, giebt, so wird auch die Oeffnung kleiner und das Gefälle höher, und man komt denn immer dem gewöhnlichen Straubergerinne und Gefälle näher u. s. w. Man thut also besser, wenn etwa ein Gerinne nur 1½ Elle zur Weite bekäme, daß das Strauberzeug alsdenn angelegt wird. Ueberhaupt verhalten sich die Oeffnungen der Gerinne der Staber- und Strauberzeuge in Ansehung der Weite und Höhe, wie 1 zu 2, bey Panſterzeuge wie 1 zu 4. Wenn also die Oeffnungen nach der Quantität des Wassers eingerichtet werden, so kann man sie auch also einrichten; wo der Wasserstand willkührlich ist; da er aber ein gesetztes Ziel hat, wie die Mühlordnungen befehlen, da muß man bey dem vorgeschriebenen Maaße bleiben.

Schwere Hetzhunde. So werden die englischen Docken, Danziger und Brabander Bären- und Bullenbeißer genannt, welche wegen ihrer Größe und Schwere zum Laufen nicht tüchtig, zum Fangen und Würgen aber desto besser sind.

Schwerer Atlas, s. Atlas.

Schwerer Latz, (Seidenwirker) der Latz (s. diesen) oder die Schnur in einem Zampel, in welchen die Zampelschnüre eingelesen werden, um die große Blumen, wenn welche in einem Zeuge vorhanden sind, mit den Kettenfäden besonders zu ziehen. Im Gegensatz des leichten Latzes, (s. diesen) der nur die Kettenfäden zu kleinen Blumen, in dem nämlichen Zeuge, mit den Zampelschnüren ziehet.

Schwerer Theil des Zwillichs. (Zwillichmacher) Da das Muster in dem Zwillich (s. diesen) von solcher Beschaffenheit ist, daß sich Steine oder Würfel darinn bilden, so trifft es sich oft, daß in solchem Muster sich dergleichen zwey- und dreyerley Größe befinden. Gesetzt es soll sich an jeder Ecke des ganzen Musters ein Stein stufenweise vergrößern, nämlich er soll an dem einen Ende klein, an dem mittlern Theile aber zwey- auch dreymal so groß, und an dem andern Ende wieder so klein, als der erste war, sich bilden: so muß die Einrichtung und Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten folgendergestalt geschehen: Gesetzt, das Muster hätte an der Ecke Steine zu bilden, die in der Mitten zweymal so groß wären, als an den Enden, und man gebrauchte dazu 15 Schäfte, so theilet der Zwillichmacher solche wie gewöhnlich in drey Theile, folglich wäre die Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten wie bey dem gewöhnlichen Zwillich. (s. diesen) Allein da er mit dem schweren Theil arbeiten muß, nämlich es soll sich an der Ecke seines Musters der Stein in der Mitte noch einmal so groß bilden, als an beyden Enden, so sind die Schäfte an die Schemel oder Fußtritte zwar also eingelesen, daß ein jeder Theil Schäfte an seinem Theil Tritte, nach Vorschrift des Richs, (s. dieses) angebunden ist: da er aber, wenn der dritte Theil seines Musters sich gebildet hat, einen bilden muß, der zweymal so groß ist, so muß er auch mehr Fußtritte haben. Es sind also noch 5 Fußtritte über die 15 gewöhnliche vorhanden, und diese gehören zu dem schweren Theil. An solche werden nicht allein aus dem dritten Theil der gewöhnlichen Schäfte, sondern auch aus dem zweyten Theil diejenigen Schäfte angebunden, welche einzeln jeder einen kleinen Stein bilden. Anstatt also, daß ein Schemel aus dem kleinen Theil, der einen kleinen Stein bildete, 6 Schäfte in Bewegung setzte, dieser Fußtritt aus dem schweren Theil 9 herunter ziehen muß, näm-

lich 4 Schäfte aus jedem kleinen Stein, und einen aus dem dritten Theil, um den Zwischenraum zu verbinden. Wenn er nun also, wie gesagt, nach dem kleinen Steine die Mittel doppelt so groß machen will, als derselbe ist, so tritt er einen Schemel aus dem schweren Theil, oder der vierten Abtheilung vom Fußtritte, und alsdenn sind zwey Theile der Schäfte und Arbeit, und bilden natürlicherweise den Stein noch einmal so groß, als wenn jeder dieser Theile vor sich allein arbeitete. Er muß aber nun auch nach dem Verhältniß der Größe mehr Einschuß thun, als wenn er nur einen kleinen Stein macht, damit der Stein die gehörige und verlangte Größe bekommt. So bald er diese vierte Abtheilung von Schemel aufhöret zu treten, und einen andern Theil Schemel tritt, so arbeitet wieder ein jeder Theil Schäfte für sich allein, und machen ihre gewöhnliche Steine. So wie er nun hier mit dem schweren Theil von zwey Theilen verfahren hat, so verfährt der Weber auch, wenn drey, vier, auch fünf Theile, wie es sich manchmal zuträgt, zum schweren Theil gemacht werden, und alsdenn gehen aus jeden Theilen alle die Schäfte an einem Schemel, die als Theile zum schweren Theil gehören, um nach Verlangen eine und eben dieselbe Sache klein und groß zu machen. Da bey dieser Arbeit so viele Schäfte und Schemel gebraucht werden, so bedienet sich der Zwillichweber eines vervielfältigten Gehänges. (s. Gehänge der Schäfte)

Schweres Gestäbe, s. Gestäbe.

Schwerköstige Zechen, Fr. Mine contant bien d'argent, (Bergwerk) wo viele Ausgaben vorfallen, daß die Einnahme zu deren Bestreitung nicht zulanget.

Schwerleder, s. Pfundleder.

Schwerpunkt, in der Mechanik der Mittelpunkt der Schwere, d. i derjenige Punkt, durch welchen ein Körper in zwey gleich schwere Theile getheilet wird, oder um welchen alle übrigen Theile gleiche Schwere haben.

Schwert des Sammtmachers. Bey der Webung des geblümten gezogenen Sammts würden die durch die Maschiene (s. diese zum schwer gezogenen Sammt) in die Höhe gezogene Poilkettenfäden wegen der Menge nicht gut in der Höhe bleiben, und dem Weber zum Einlegen der Ruthe Fach genug machen, deswegen muß der Ziehjunge, sobald die gedachte Maschiene die Poilkette in die Höhe gezogen hat, das Schwert flach zwischen das Fach legen, solches alsdenn auf die hohe Kante stellen, und es so lange stehen lassen, bis der Sammtmacher seine Ruthe eingelegt, und die Poilschäfte nieder treten will. Dieses Werkzeug hat seinen Namen von der einem Schwert sehr ähnlichen Gestalt, es ist ein dünnes, schmales Brett, und so lang, als die Kette auf dem Stuhle breit liegt. In der Mitte sind länglichrunde Löcher eingeschnitten, um solches sowohl trichter zu machen, als auch bequemer zu regieren.

Schwertfeger, ein Professionist, der sich nicht allein mit Verfertigung allerley Seitengewehren beschäftiget, sondern auch noch allerley andere kleine Sachen von gegossenem Metall, als Schnallen u. dgl. gießet und verfertiget. Eigentlich soll er auch alle Degenklingen aller Art verfertigen, allein dieses geschieht nur selten und im großen Nothfall; weil er die Klingen weit wohlfeiler aus den Fabriken erhalten kann. Seine meiste Beschäftigung ist daher nur, die Gefäße an die Degen, Säbel, Hirschfänger ꝛc. zu gießen, zu verfertigen, und nachher das ganze Seitengewehr zusammenzusetzen, (mundiren) auch die Scheiden dazu zu verfertigen. Diese Professionisten leben mit den Langmesserschmiden (s. diese) in einem beständigen Streit, und einer hält den andern für einen Fuscher, und daß solcher von dem andern abstamme. Ein Zank, der niemals entschieden wird. Der Schwertfeger lehret seinen Lehrling wie der Langmesserschmid in 4 Jahren, wenn er ein Lehrgeld erlegt, sonst muß er 5 bis 6 Jahre lernen. Die Gesellen reisen weit und breit herum, und bekommen an jedem Orte ein Geschenk von 1 Rthlr. 8 gr. Zum Meisterstück machen sie zwey Gefäße, zu einem Degen und zu einem Hirschfänger, und machen die Patronen zum Guß selbst.

Schwertfegerdraht, derjenige Draht, womit das Gefäß eines Offizierdegens beflochten wird. Er wird im Feuer geglühet, mit Weinstein rein gesotten, der Draht in vier Strehnen zusammen mit einer stählernen Schabeklinge gelb und blank geschabet, indem man die Drähter mit der linken Hand beständig wendet, damit alle Seiten geschabet werden mögen. Hierauf nimt man zwey Adern des geschabten Drahts, einen groben neben einem feinern, und drehet beyde auf dem Rade zusammen.

Schwertfegergold, (Goldschläger) ein Blattgold, so die Schwertfeger zum Vergolden gebrauchen, daher es auch den Namen erhalten. Es ist das stärkste, und wird in werzöllige Blätter zerschnitten. Im Buch sind 25 solche Blätter, und kosten etwa 3 Groschen.

Schwertfegersilber. (Goldschläger) Diese Silberblätter sind die erste Gattung der Silberblätter, die von dem Goldschläger geschlagen werden, und haben davon den Namen erhalten, weil sie der Schwertfeger zum Versilbern gebrauchet. Sie sind die stärksten unter allen Silberblättern, 4 Zoll groß, und ein Buch enthält 25 Blätter.

Schwertgroschen, sächsische seit 1456 gemünzte Groschen, die den Namen daher haben, weil die Kuhrschwerter darauf geprägt sind. 60 solcher Schwertgroschen machten einen Fürstengroschen oder einen rheinischen Gulden oder Speciesthaler.

Schwertstangen. Wo ein Vogelheerd mit zwey Wänden gestellet wird, da sind hinten und vorne allernächst an der Larve Stangen, etwa 4 Ellen hoch eingestoßen. Diese Stangen sind oben auf beyden Seiten breit gehauen, damit die Oberleinen von den Vogelwänden allda anschlagen, und nicht umfallen können, sondern in der Höhe stehen bleiben müssen.

Schwestern, (Leinenweber) wenn bey dem Einlesen der Kette am Scheerrahmen, da sich ein Faden mit dem andern durchkreuzen muß, um das Fadenkreuz (s. dieses und Einlesen) zu machen, zwey Fäden aus Versehen auf den nämlichen Pflock oder Nagel am Scheerrahmen zu liegen

liegen kommen, so daß sich also zwey Kettenfäden mit einem Nachbar durchkreuzen, welches ein Fehler ist, und besonders ein Muster, wenn bunt Leinen gewebet wird, verunstaltet.

Schwibbogen, Schwiebbogen, (Baukunst) die gewölbte steinerne Decke eines Saums; ein Gewölbe, welches sonst im Hochdeutschen üblicher ist, wo man unter Schwibbogen am häufigsten die nach einem Bogen geschlossene Oeffnung einer Mauer versteht. Ein Bogen. Ferner der mit einem solchen bedeckte Raum, ein gewölbtes Zimmer oder Behältniß; eine im Niederdeutschen besonders übliche Bedeutung. Man pflegt auch im Hochdeutschen die gewölbte Grabstätte, wo man Verstorbene beysetzet, Schwibbogen zu nennen.

Schwiegel, s. Schwägel.

Schwiegeldiskant, (Orgelbauer) im Orgelregister eine Schwägelpfeife, (s. diese) 2 Fuß Ton, und wie ein Gemsborn (s. dieses) gestaltet, die aber nur die beyden obern Oktaven einnimt.

Schwielen, Schwülen, Fr. Pieces ouales des mines, de dans aïant l'empreinte de paillons, (Bergwerk) fast eyförmige, längliche, jedoch ein wenig gedruckte Schiefergewächse oder Kupferschiefer, oder Nieren, welche sich aus ihrem umliegenden Schiefergestein ausschälen, und ganz abgesondert darinn liegen, von außen und innen schwarz sind, und wenn man sie der Länge nach spaltet, inwendig Fischgestalten, die bisweilen armirt sind, und andere Figuren zeigen. Sie brechen zu Ilmenau und halten Kupfer.

Schwimmende Mauer, Fr. Mur de Doure, (Wasserbau) die Mauer, die innerhalb eines Wasserbehälters oder Bassins aufgeführet ist, und von der wahren Mauer durch eingestoßenen Thon in gewisser Breite abgesondert ist. Sie wird auf Schwellen, worauf Bohlen genagelt sind, gegründet.

Schwimmender Schwan. (Lustfeuerwerker) Man läßt von einem Bildhauer einen Schwan von Holz, nach allen seinen Gliedern und Theilen machen, nimt Seife oder Wachs, überstreichet diese Formen allenthalben, machet einen Ueberzug von Papier, ungefähr einen Viertelzoll dick, oder einen Teig von Papier, welcher in Leimwasser eingeweicht, in voriger Dicke darauf, und läßt es bey gelinder Wärme trocknen. Dann schneidet man von oben her diesen Ueberzug in der Mitten durch entzwey, damit man ihn abziehen könne. Hierauf läßt man sich ein Viereck von Holz machen, das die innere Höhe und Länge des Schwans hat, versieht es mit einem Boden und vier Seitenwänden, und an das Ende gegen den Schwanz macht man eine Oeffnung zur Kommunikation. Alsdenn setzt man das Kästlein in den Schwan, auf den Boden des Kästleins aber Sprengzeug, und versetzt es mit Wasserversetzungen, in den Schwanz aber und durch das Loch des Kästleins, wie auch in den Mund, macht man eine Brandröhre vest; die Augen versieht man mit Hellfeuer; die Flügel macht man aus Pappen, und garnirt sie gleichfalls mit Hellfeuer; die Kommunikation richtet man alsdenn so ein, daß der Mund, Augen, Schwanz, wie auch Flügel zugleich brennen, damit, wenn das hintere Brandrohr, welches in das Kastlein geht, ausgebrannt ist, solches Kästchen springe, und seine Versetzungen auswerfe; ist die Versetzung gehörig angebracht, so nähet man die aufgeschnittenen Theile des Schwans wieder zusammen, verpappt sie wohl mit Papier, streicht ihn alsdenn mit Wasserfarben an, bevestiget solchen Schwan auf einem Schwimmbrett, und steckt ihn an.

Schwimmender Sinter, Fr. materie pierreuse nageant sur l'eau, ein kalkartiger weißer verhärteter Körper, welcher sich bisweilen in den Grundwassern der Bergwerke erzeuget, und wie Eis auf dem Wasser schwimmet.

Schwimmendes Gebirge, Fr. des monts marecageux, Bergwerke oder Gebirge, vom vielen Wasser also benannt, welches sehr feucht, lettig und sumpfig ist, und keinen vesten Grund hat.

Schwimmer, (Jäger) eine Art Falken, welche gut zur Hasenbeitze sind. Sie kommen aus Sicilien, wo sie auf den hohen Bäumen und Felsen nisten. Dieser Vogel hat daher seinen Namen erhalten, weil er im Fliegen eben eine solche Bewegung wie ein schwimmender Mensch machet, muß aber wohl abgetragen werden, ehe er zahm wird.

Schwimmgürtel, ein Gürtel von wohl zubereitetem starkem Leder, einer halben Elle breit, und so lang, daß er einem Mann um den Leib reichet, mit Schnallen und Riemen versehen, damit er vest angegürtet werde. Auf denselben werden in gleicher Entfernung zwey Beutel von Hundsleder, welches mit Wachs und Terpentin wohl zubereitet ist, angesetzt und also verwahret, daß bey den Nähten kein Wasser eindringen könne. Solche Beutel werden durch die darinn steckende hölzerne Röhrchen, wenn der Gürtel umgethan ist, aufgeblasen, da sich denn ein Mann damit lange über dem Wasser halten kann. Es ist eine Erfindung von Franz Kessler.

Schwimmkunst, eine im menschlichen Leben sehr vortheilhafte Kunst, indem es eine Menge Fälle giebt, wo man durch Schwimmen sein Leben retten kann. Es komt hiebey nur vorzüglich auf Unerschrockenheit an, das kalte Wasser ohne Furcht in die Kleider dringen zu lassen, und man gewöhnt sich dabey an, ausgestreckt auf dem Wasser zu liegen, bloß die Nase und der Mund werden über demselben gehalten. Einige halten die Hände hohl vor dem Munde, und rudern mit geschlossenem Ellbogen, allein es ist besser, wenn man mit ausgestrecktem Leibe schwimmet, und mit beyden Händen, oder wenigstens mit einer Hand rudert, indem man das Wasser von beyden Seiten von sich treibt, und also durch die Wogen des Wassers schneidet. Gegen den Strohm ist allemal schwerer schwimmen, als mit dem Strohm, deswegen muß man suchen, soviel wie möglich, mit demselben zu schwimmen. Da aber auch der beste Schwimmer ersaufen kann, so hat man auf allerley Mittel gedacht, das Schwimmen zu erleichtern, und Sicherheit dabey zu verschaffen. Man hat Glocken erdacht, um sich darunter in dem Wasser und auf dem Bo-

den der Gewässer mit Sicherheit zu bewegen; Schwimmgürtel und Beinkleider, entweder damit auf dem Wasser zu schwimmen, oder nur auf der Oberfläche erhalten zu werden. Allein das Leder, woraus größtentheils diese Dinge gemacht werden, wird von dem Wasser durchdrungen, oder es ist doch wenigstens Gefahr dabey, daß solches geschehen könnte. Andere erleichtern ihre Körper beym Schwimmen durch aufgeblasene Rinderblasen; allein das kleinste Reiben, oder der gelindeste Stoß, kann die Blasen verletzen, und die Luft heraus lassen, besonders da man mit der Brust auf dem Blasenseil liegt, und sich stark bewegen muß, wenn man schwimmt. Unter allen Erfindungen, die die Schwimmkunst betreffen, ist die vor 20 Jahren bekannt gewordene, in einem Schwimmküraß (s. diesen) von Korkrinde bestehende, die vorzüglichste. Denn die Versuche zeigen, daß die Korkrinde im Wasser höchstens nur mit dem fünften Theil ihrer Größe untersinke, und Dinge schwimmend zu tragen vermögend sey, welche viermal schwerer als die ganze Korkrinde wiegen.

Schwimmküras, ein Werkzeug, womit man über das Wasser schwimmen kann, hat ein gewisser Bachstrom vor ungefähr 20 Jahren erfunden. Es besteht aus einer ungefähr 12 Pfund schweren Korkrinde, die zu einem solchen Küras gebogen ist, als die Reiter von Eisen vor der Brust tragen. Solcher Korkrindenküraße müssen zwey vorhanden seyn; einer der den Rücken, und der andre, der die Brust bedeckt. Diese Rinden werden übereinander gelegt und mit grober Leinwand bezogen, vorne aber an der Brust zugeknöpft, und die Arme sind wie an einer Schnürbrust frey. Damit das Wasser diesen Küras nicht aufheben, und die Achseln drücken möge, so wird er an leinene Beinkleider geschnallt, welche bis unter die Sohlen herunter gehen. Solchergestalt sitzt man im Wasser bey den stärksten Stürmen mit eben der Gemächlichkeit als eine Ente, und man kann sogar auf langen Reisen im Wasser schlummern. Die Hände läßt man gegen die Hälfte herab hängen, um sie ein wenig zu bewegen, oder man überläßt sie nur dem Strohm. Ein Soldat kann mit diesem Küras, der 12 Pfund wiegt, mit seinem Gewehr trocken über Wasser setzen. Um einen Reiter überzusetzen, werden 5 Pfunde Korkrinde vor dem Sattel, und eben soviele hinter dem Sattel angebunden. Dieser Küras zieht, nach den Versuchen, die man damit angestellet hat, wenn er gleich drey Tage und Nächte unter Wasser beschweret lieget, dennoch nicht mehr Wasser in sich, die Rinde wird von innen und außen mit Leinwand überzogen. Der untere Theil eines solchen Küraſſes ist nur von einfacher Rinde, von der Mitte aber bis zum Halse dreyfach, und zweifach über die Schultern geleat. Der größte Theil des Korks komt gegen den Kopf hinauf zu liegen.

Schwinden, (Baukunst) sagt man von Holz oder Brettern, wenn sie zusammentrocknen, zusammenkriechen, und starke Fugen lassen, wenn sie zusammengesprungen oder gefuget sind. Denn die Bretter sind durch das Eintrocknen gleichsam eingeengen oder schmäler geworden. Man sagt aber auch die Erde schwindet, wenn sich das auf einander gesetzte Erdreich noch mehr setzet und niedriger wird.

Schwinden, (Bildhauer) ein Ausdruck, der von einer nur itzt erst verfertigten Figur gesagt wird. Man spricht: Sie schwindet, weil die Parthien im Trocknen sich einziehen, an Dicke abnehmen, und minder genährt erscheinen.

Schwindgrube, Fr. Puisart, Souille, in einem Hofe, oder andern Theil eines Gebäudes Gruben, welche trocken ausgemauert, und mit einer steinernen oder hölzernen Rahme, worauf Bohlen gelegt, bedeckt sind, worein entweder das Regen- oder ander Wasser geleitet wird, welches nicht auf die Straße ausgeführet werden darf, um darinn zu versiegen.

Schwindsucht, (Seidenbau) eine Krankheit, welche die Seidenwürmer manchmal nach der vierten Häutung bekommen. Man kann die Schuld dieser Krankheit den unreinen oder verbrannten Blättern zuschreiben. Sie kriechen davon so ein, daß man meynen sollte, sie wären erst in der zweyten oder dritten Häutung. Sie ergreifen auch alsdenn mit ihren Füßen alles vester, was ihnen vorkomt, als sie sonst gewohnt sind, woran man sie auch von den andern gesunden unterscheiden kann. Sie sterben in drey oder vier Tagen, werden auch ganz durchsichtig und voll Wasser. Gegen diese Krankheit hat man noch kein Mittel.

Schwindsucht der Bäume, (Forstwesen) eine Krankheit derselben, wenn sie abnehmen und mager werden. Diese Krankheit ist am besten durch guten alten Dünger zu vertreiben.

Schwingarm, (Bergwerk) an einem Wassergöpel oder einer Treibekunst die kleine Schwinge, die zwischen zwey Hauptschwingen des Feldgestänges steht; sie ist wie die andern Schwingen eingerichtet, und an beyden Enden eingescheeret, als wodurch das Feldgestänge geht. Sie dienen dazu, um die Feldgestänge von einer großen oder Hauptschwinge bis zur andern in ihrer weiten Entfernung zu unterstützen, damit das Gestänge bey der Arbeit nicht schwanke, sondern in seiner gehörigen Balanz bleibe.

Schwinge, ein hölzernes oder auch wohl eisernes starkes Stück, so in die Spalte des Schwingeblocks passet, und womit die Scheben aus dem Hanf von dem Seiler geschwungen werden. Derselbe leget nämlich eine Handvoll Hanf nach der andern in die Spalte des Blocks, und schlägt oder schwinget damit auf den Hanf, wodurch die Scheben wegfallen. Die Hechel machet den Hanf völlig rein.

Schwinge, (Walkmüller) die an den Walkhammern befindliche 14 Fuß lange Arme, die bey dem Walken von den Hebedaumen der Daumwelle ergriffen und in Bewegung gesetzt werden.

Schwinge, s. Futterschwinge.

Schwingeblock, (Seiler) ein Werkzeug, welches vollkommen der Breche des Landmannes gleichet, worinn derselbe den Flachs bricht. Der Seiler schwinget mit der Schwinge die Scheben aus dem Hanf weg.

Schwinge, kleine, s. Schwingarm.

Schwinge, liegende, (Bergwerk) eine Schwinge an einem Treibgöpel, die nicht senkrecht, sondern horizontal liegt, und gemeiniglich an den vordern Enden des Feldgestänges angebracht wird, und worinn zwey Feldgestänge in den Scheeren liegen, und solche hin und her bewegen.

Schwingen, (Bergbau) die ausgearbeiteten Hölzer an den Wasserkünsten und Feldgestängen mit einem eisernen Zapfen in der Mitte, sich darauf hin und her zu schwingen oder zu bewegen, und zugleich das Feldgestänge damit hin und her zu schwingen.

Schwingen, (Schiffsbau) ein Holz in der Queere, so bey den Enden eines Schiffes von einem Rande zum andern hinüber geht, und nach dem Maaße des Schiffes stark oder schwach ist. Es dienet dazu, daß das Seil daran gebunden wird, an welchem das Schiff hanget, oder womit es aufgezogen wird.

Schwingen, (Stellmacher) an den Wagenleitern die breit geschnitzten Hölzer, welche die Ober- und Unterbäume derselben in gewisser Weite von einander halten, und also das dritte Stück einer Wagenleiter sind.

Schwingen, Unden, (Strumpfwirker) die von dünnem Eisenblech in der Kupperlade bewegliche Stücke an einem Strumpfwirkerstuhl, woran die bewegliche Platine bevestiget wird. Soviel Kupper (s. diese) soviel Schwingen müssen auch in einem solchen Stuhle vorhanden seyn. Denn zwischen zwey und zwey Kupper wird allezeit eine Schwinge dergestalt horizontal gelegt, daß das Loch der Schwinge mit dem Loch des Kuppers zusammenfalle, und alle Kupper und Schwingen werden durch eine eiserne Ruthe dergestalt bevestiget, indem sie durch beyde gesteckt wird, daß die Schwingen gleich einem Waagebalken in der Kupperlade schweben. Jede Schwinge hat an ihrem vordern Ende eine fallende Platine, (s. diese) die mit einem messingenen Niedt angeniedtet ist, und schwebt genau zwischen zwey Nadelbleystücken. Bey dem Wirken fällt die fallende Platine zwischen ihre zugehörige zwey Nadelbleye, oder deutlicher zu sagen, zwischen die beyden äußersten und neben einander stehenden Nadeln zweyer Nadelbleystücken, und nimt den auf die Nadeln gelegten Faden mit herunter, um die Maschen zum Wirken anfangen zu machen. (s. Strumpfwirken und Kupperwaagen)

Schwingen, Fr. Limande, (Zimmermann) plattes und gerades Holz, 3 bis 6 Zoll stark, wie eine Pfoste, welche bey dem Bauen, besonders bey dem Wasserbau, zu verschiedenem Gebrauche angewendet wird.

Schwingenapf, s. Scheuertonne.

Schwingen des Flachses, (Leinenbau) den gebrochenen Flachs auf dem Schwingeblock mit der Schwinge von dem gelöseten Bast oder den Scheben reinigen. Man legt die Strengel des gebrochenen Flachses in die Höhlung des Schwingeblocks, schlägt mit der Schwinge auf den Flachs, und befreyet dadurch denselben von den Scheben, die auf die Erde fallen.

Schwingen, doppelte, (Bergwerk) an einem Feldgestänge zwey und zwey ins Kreuz bevestigte Schwingen, die sich mit Feldgestänge hin und her bewegen, und diese Bewegung erneuern.

Schwingschüssel, (Nadler) ein hölzernes Gefäß, 18 Zoll im Durchschnitte groß, und 3½ Zoll tief, dessen sich die französischen Nadler bedienen, und worinn sie 6 bis 7 Pfund Nadeln nach dem Scheuern schwingen, um sie zu trocknen.

Schwingung, (Uhrmacher) wenn der Perpendikel einer Uhr einmal hin und her geht.

Schwippe, an einer Angelruthe die oberste biegsame Spitze, woran sich die Angelschnur befindet. An den Peitschen heißt das angedrehete dünne äußerste Theil gleichfalls die Schwippe.

Schwippstock. Einige Vogelsteller stecken bey jeden Schlagstücken schmeidige Stöcke in die Erde, welche sie hernachmals biegen, und an die Schlagstäbe heften, damit, wenn der Vogelsteller rücket, sie die Vögelwände desto geschwinder helfen ausheben und zusammenschlagen.

Schwitzen, (Landwirthschaft) wenn das Getreide in den Scheunen feucht wird. Wenn es noch so trocken eingebracht wird, so erwärmt es sich doch etwas, wenn es ein paar Tage über einander gepanser gelegen hat, die in den Halmen und Aehren enthaltene Feuchtigkeit tritt heraus, und das Getreide greift sich feucht an. In solchem Zustande läßt es sich nicht gut dreschen. Diese Feuchtigkeit verzehret sich aber nach und nach von selbst, so daß man nach 14 Tagen bis drey Wochen, nichts mehr davon verspühret. Gleiche Beschaffenheit hat es mit dem Heu und Grummet. Wird das Getreide oder Grummet und Heu zu feucht eingefahren, so schwitzt es so sehr, daß es nicht wieder trocken wird. Das Heu erhitzt sich bis zu einem Grad, daß man die Hand kaum hinein stecken kann, es fängt an zu rauchen, und wenn es nicht auseinander gerissen wird, kann es sich wohl gar entzünden.

Schwitzen, (Lohgerber) Wenn die lohgaren oder braunen Schafleder zubereitet werden sollen, so wird die Wolle, ehe die Felle in den Kalkäscher gebracht werden, folgendergestalt abgeschwitzet: Man bestreicht nämlich das Fell auf der Aasseite mit einem Schwödenwedel (s. diesen) halb mit einem aus gelöschten Kalk gemachten Brey, und jedes Fell wird dergestalt zusammengewickelt, daß der Kalk die Wolle nicht berühret. Mehrere auf diese Art eingekalkte Felle werden alsdenn auf einen Haufen in die Grube geworfen, zugedeckt, und müssen also schwitzen. In dieser Schwitze bleiben sie so lange liegen, bis die Wolle abgeht, denn dies ist der Zweck der Schwitze. Der Gerber muß aber darnach sehen, daß die Schwitze nicht überhand nehme: denn der Wolle wegen nimt die Hitze bald zu, und in diesem Falle würden die Felle verfaulen. Er muß sie daher öfters auseinander und wieder zusammen legen, damit die überflüßige Hitze verdampfe. Nach dem Schwitzen legt man die Felle auf Bretter und zupft die Wolle ab. Gleichfalls heißt Schwitzen, wenn die Lohgerber die Rindsfelle zu dem Sohl- und Pfahlleder auf der Aasseite mit Salz einsalzen, Kopf, Schwanz und Füße einwärts schlagen. Sie legen die Haut zur Hälfte zusammen,

und wickeln ſie zu einem vierkantigen Pack zuſammen. Andere falzen die Fleiſchſeite nur zur Hälfte nach der Breite zu rechnen ein, ſchlagen hierauf die andre Hälfte auf die vorhergehende, ſo daß Klauen auf Klauen zu liegen kommen, und wickeln die Haut zuſammen. In beyden Fällen rechnet man eine Metze Salz auf eine Haut. Die zuſammengewickelte Häute werden hierauf in der Werkſtätte auf einen Haufen geworfen, und gleichfalls zugedeckt. In dieſem Zuſtande ſchwitzen die Häute, wie ein Menſch ſchwitzet, der ſtark arbeitet. Das Schwitzen bey dieſen Häuten hat wahrſcheinlich den Nutzen, daß die aufgehäuften Felle in etwas in die Fäulniß übergehen, wodurch die Haare in ihren Wurzeln gelöſet werden, und das Salz ſoll nur die Felle bewahren, daß ſie nicht völlig in die Fäulniß übergehen: deswegen ſie denn auch, damit ſie ſich in der Schwitze nicht zu ſtark erhitzen, täglich einmal umgewendet werden. Auch müſſen ſie nicht zu lange in der Schwitze liegen bleiben, und daher genau beobachtet werden, weil ſonſt bey einem zu ſtarken Grade der Fäulniß Stücken abfallen. Der Gerber erſieht den Zeitpunkt, wenn die Felle genug geſchwitzet haben, aus der Vielheit und Stärke des Schwitzes. Insgemein liegen die Häute 8 bis 12 Tage in der Schwitze.

Schwitzkaſten, ein enges Behältniß der Aerzte und Wundärzte, worinn dieſelben gewiſſe Kranke von ihren verderbenen Säften durch das Schwitzen befreyen.

Schwitzmeſſer, (Reitkunſt) ein Werkzeug wie eine ſtumpfe Sichel, einem Pferde, das aus dem Waſſer komt oder ſchwitzet, die Naſſe damit abzutrocknen.

Schwödefaß, Fr. Ancheau, (Weißgerber) ein Faß, worinn der gelöſchte und zerlaſſene Kalk iſt, in welchen man den Schwödewedel tauchet, den Kalk auf die Felle beym Schwöden (ſ. dieſes) zu ſtreichen.

Schwödegrube, (Weißgerber) eine Art von Aeſcher, worinn der Kalk als in einer Kalkgrube gelöſchet und zubereitet wird, um daraus die Felle zu ſchwöden. (ſ. dieſes)

Schwöden, ſ. Anſchwöden.

Schwödenwedel, (Weißgerber) ein Pinſel, der von einem Ochſenſchwanz folgendergeſtalt gemacht wird: Man ſchneidet nämlich die längſten Haare von einem Ochſenſchwanze ab, und beveſtiget ſie gerade ſo an einem Stiel wie die Borſten an einem Kehrwiſch. Mit dieſem Wedel werden die Häute auf der Aasſeite angeſchwödet. (ſ. Anſchwöden)

Schwölholz, (Forſtweſen) das Brennholz zu dem Schwölen des Pechs, das in Reißig und alten Staken beſtehet.

Schwöpe, (Baukunſt) ein aus einer halb durchgeſägten Spiere beſtehendes angenageltes Rimm- oder Schrägeband, zur Verbindung und Stützung von Pfählen, Sparren ꝛc.

Schwöpelſoden, (Deichbau) dünne insgemein noch einmal ſo lange als breite Soden oder Raſen, mit welchen man einen Deich ſchwöpet. (ſ. Schwöpen)

Schwöpen, (Deichbau) einen Deich mit Soden oder Raſen belegen, daß er begrüne.

Schwude, ein Befehlswort der Fuhrleute für die Pferde, wenn ſie ſich linker Hand wenden ſollen, wofür an andern Orten Wiſt, Hc, Har, Dule ꝛc. üblich ſind.

Schwungrad, Schwankrad, (Mechanik) ein Rad um ſeine Welle dergeſtalt mit ſchweren Gewichten an ſeiner Peripherie verſehen, daß ſolches von der empfangenen Kraft vermögend iſt, bey Nachlaſſung der Kraft, oder wo ſtärkere Kraft vonnöthen iſt, ſolche empfangene Kraft zur Bewegung mit anzuwenden, oder durch gleichmäßigen Lauf und Kraft die Maſchiene, die es bewegt, auch in einem gleichen Lauf und Gange zu erhalten. Die beſten Schwungräder geben die runden Scheiben ab, wenn ſie dünne und recht ſchwer ſind. Alle Schwungräder müſſen aber die Haupteigenſchaft haben, daß ſie hurtig und ſchnell umlaufen, denn je ſchneller der Lauf iſt, deſto mehr Wirkung und Nutzen kann man ſich davon verſprechen. Je kleiner nun ein ſolches Rad iſt, je ſchneller geht es in der Bewegung, und je größer daſſelbe gemacht wird, deſto langſamer geht es. Wenn alſo bey einer Bewegung kein ſchnelles Laufen des Schwungrades nöthig iſt, da darf man nur das Rad etwas groß machen. (ſ. folgende Artikel)

Schwungrad, (Mühlenbau) dasjenige große Rad, welches in einer Schneidenmühle zur Vermehrung der Bewegung oder der Geſchwindigkeit dienet. Es wird auf die eiſerne Welle ungefähr einen Fuß oder drüber vom Getriebe abgeſetzet. Wenn das Schwungrad ſo groß iſt, daß man es in den Zwiſchenraum der Wellen nicht einſetzen kann, ſo wird die Waſſerwelle kürzer gemacht, damit das Schwungrad füglich ſtehen kann. Je dünner und ſchwerer dieſes Rad gemacht werden kann, um ſo vortheilhafter iſt es, denn wenn es zu dick iſt, ſo hindert die Luft ſeine Bewegung. Es würde ſich am beſten Bley zum Schwungrade ſchicken. Der Diameter deſſelben iſt gewöhnlich ſo groß, als der Diameter des Waſſerrades. Damit das Gleichgewicht behalten werde, wird es von Fähren- oder Eichenholz gemacht; je ſchwerer und maſſiver es iſt, um ſoviel mehr kann ſeine Bewegung Nutzen ſchaffen. Es wird von 1 bis 1½ Fuß breit, und von 12 bis 14 Zoll dick gemacht. Die Arme werden wie bey den Stirnrädern gemacht, nur mit dem Unterſchiede, daß ſie bey den Schwungrädern gleich mit der Fläche der Wangen gemacht werden, und nichts vorſtehen. Die Dicke dieſer Arme richtet ſich nach der Dicke des Rades, und die Breite iſt 1 Fuß. Sie werden doppelt und mit eiſernen Bolzen bey den Enden zuſammengezogen. In die Wangen werden dieſe Arme 1 Zoll tief eingeſtämmt, dagegen durch die dicke Seite der Wangen gegen 2 Zoll ganz durchgeſtämmet. Die Schärfe oder die Stirne bey dieſem Rade wird auf beyden Seiten herum abgeſtoßen. Jede Seite beſteht aus 8 Felgen, und in dem ganzen Rade ſind ihrer 16, die gegen einander zuſammengeſetzt und verbohret werden, doch ſo, daß, wo ſie zuſammenſtoßen, die Fugen allezeit gegen die Mitte der unten liegenden Felgen ſtehen. Sollten in der

hinwendigen Seite leere Ecken entstehen, so müssen sie mit besondern Stücken gefüllet, auch gleichfalls angebohret werden. Es muß, wie alle untere Werke einer Schneidemühle und die Wasserrinne, alle Jahre vertheeret werden, damit es von der Sonne keine Spalte bekomme.

Schwungrad bey einem Druckwerk. (Wasserkunst) Ein gewöhnliches Saug- und Druckwerk, (s. dieses) welches durch einen Hebel, Drucker oder Schwengel beweget wird, hat weit mehrere Kraft, wenn es mit einem Schwungrade versehen ist. Deswegen bringt man an solchem Saugwerk ein Schwungrad an, welches durch eine Kurbel in Bewegung gebracht wird. Das Schwungrad, welches in einem Gestelle liegt, hat auf der andern Seite einen krummen Zapfen, woran die Kolbenstange der Pumpe angemacht ist; wenn also das Rad umgedrehet wird, so hebt der krumme Zapfen, wenn seine Krümmung in die Höhe komt, die Kolbenstange, und wenn die Krümmung wieder nach unten komt, so stößt sie die Kolbenstange wieder in die Röhre. Diese Einrichtung hat nicht nur den Vortheil, daß sie gut und hurtig arbeitet, sondern auch keine Kraft vergeblich weggeht; denn indem der Kolben niedergeht, so gewinnet das Rad inzwischen so viel Kraft, daß hernach der Arbeiter nicht die Hälfte Kraft, die er ohne Schwungrad sonst anwenden müßte, anwenden darf. Ueberdieses empfindet diese Maschiene die Gewalt und Bewegung nicht sonderlich, und kann daher auf einem Kahn, oder andern leichten Fahrzeuge angebracht werden, welches auf andere Art nicht gut angeht.

Schwungrad mit drey Armen und Gewichte. Auf dem geraden Ende des senkrecht laufenden doppelten krummen Zapfens ist in einem massiven, nach einem Triangel gebildeten Stück, in den drey Seiten ein horizontaler Arm angebracht, auf dessen Ende ein Gewicht steckt, das statt eines Schwungrades dienet, wenn der krumme Zapfen von zwey Personen hin und her beweget wird.

Schwungrad mit einer Scheibe, eine runde horizontale Scheibe, die auf einer senkrechten Welle oben und unten mit ihrem Zapfen läuft. Die Welle hat einen krummen Zapfen, woran eine Stange mit einem Ringe bevestiget ist. An dem andern Ende hat diese Stange gleichfalls einen Ring, durch welchen ein Hebel geht, der auf dem einen Ende mit einem Ringe gleichfalls auf einem am Gerüste bevestigten Zapfen beweglich hängt. An das andre Ende des Hebels faßt eine Person an, und ziehet die Stange des krummen Zapfens von und auch nach sich, wodurch das Schwungrad oder die Scheibe in Bewegung gesetzt wird. Je dünner und schwerer eine solche Scheibe ist, desto besser ist sie; denn je dünner sie ist, um so weniger Luft darf sie mit bewegen. Die beste Materie zu diesen Scheiben ist also das Bley, weil es den allerwenigsten Platz einnimt. (s. Schwungrad)

Schwungrad mit einem Zirkel und Gewichte. Man macht Schwungräder, indem man unten und oben an der Krümmung des krummen Zapfens einen kleinen Zirkel, als ein Rad mit vier Armen, bevestiget. Auf dem Umkreis dieser Räder sind in gleicher Entfernung von einander von Stelle zu Stelle Bleye angemacht, die zum Gewichte dienen, die Zapfen des krummen Zapfens laufen in den Pfannen des Gerüstes, und der krumme Zapfen wird durch zwey Personen in Bewegung gebracht. Denn auf die Krümmung des Zapfens sind zwey Stangen mit ihren Ringen gesteckt, wovon die beyden Enden der Stangen, die eine rechts und die andere links, heraus in das Gerüste gehen. Unten auf jeder Seite des Gerüstes ist eine bewegliche Welle mit einem Fußtritte angebracht, und in der Welle ist auf ihrem Umfange ein oben breites, unten schmal zulaufendes senkrecht stehendes Eisen eingezapft. Durch den breiten Theil dieses Eisens ist das Ende der Stange eingelassen und bevestiget. Wenn nun das Schwungrad in Bewegung gebracht werden soll, so tritt eine Person auf den Tritt der Welle, und zieht solche dadurch nach sich, hat das Eisen oben angefaßt, und dieses geht mit der Welle gleichfalls zu ihm, und zieht solchergestalt den krummen Zapfen mit den Schwungrädern vermittelst der Stange nach sich, und setzt solches in Bewegung. Die andere entgegengesetzte Stange folgt diesem Zuge, und sobald die andere Person gleichfalls auf den Tritt der Welle tritt, so verursachet es die nämliche Bewegung, und solchergestalt wird das Rad in den Schwung gebracht. Diese und alle dergleichen Schwungräder werden bey solchen Maschienen angebracht, wo die Kraft nicht allemal einerley seyn darf, doch daß sie dem Schwunge, ehe sie nachläßt, etwas mittheilet: wie z. B. bey den Rädern der Drechsler, Zinn- und Rothgießer, weil solche den Meißel nicht allezeit mit einerley Stärke anhalten, denn wo dieses, und zwar nur etwas stark, geschieht, würde das Schwungrad nichts nützen oder helfen. Allein da sie bisweilen etwas still halten, so kann der Radtreiber sein Rad wieder in Schwung bringen, da der Dreher oft solche Stärke ausüben kann, daß die starken Meißel zerspringen müssen, mit solcher Abwechselung aber wird es weder dem Dreher, noch dem, der das Rad umtreibet, allzu sauer. Auch werden dergleichen Schwungräder an solchen Maschienen gebraucht, die da ungleich arbeiten, und doch schnell gehen müssen, wie bey den Schneidemühlen, da ohne Schwungrad das Stirnrad und Getriebe an der Welle und der krumme Zapfen bald zerbrechen würde, weil bey anhebender Kraft und Nachlassung derselben eine Stockung erfolgen würde.

Schwungrieme, (Sattler) diejenigen Riemen einer Kutsche, die auf jeder Seite des Kutschenkastens, von der Mitte des letzten, zu den Bäumen des Wagengestelles hinab gehen, und in zwey Schwungriemen Krampen eingeschnallet werden. Es sind an jeder Seite des Kastens zwey dergleichen Riemen vorhanden, sie erhalten den Kasten im Schwung, daß er nicht an die Bäume des Gestelles anstoßen kann.

Schwungschaufeln, (Wasserkunst) Schaufeln, die entweder halbrund mit einem langen Stiel versehen, oder auch aus viereckigten Brettern zusammengesetzt sind. Sie bestehen aus einem Brett, so 12 Zolle lang und eben so breit, zwey Seitenbrettern, so vorne bey 3 Zoll und hin-

ten nach dem Stiel zu bey 4 bis 5 Zoll hoch. Das hintere Brett ist 5 Zoll hoch, worinn der Stiel veste ist. Am Stiel dieser Schaufel wird 2 Fuß nahe vor der Schaufel ein Strick vest gemacht, und oben zwischen drey zusammengebundenen Stangen, die unten aber weit von einander gesetzt sind, angehangen. Wie hoch solche vom Wasser stehen müssen, muß die Erfahrung lehren. Der Gebrauch dieser Schaufel besteht darinn, daß die Schaufel am Strick nicht nur als ein Schwengel hin- und her beweget wird, sondern auch zum Einschöpfen und Aufheben der Schaufel mit dem Wasser bequem gebraucht werden kann. Es kann damit das Wasser nicht nur füglich aus den Sümpfen, Pfützen und Deichen geschöpft werden, sondern auch, wenn man unterschiedene Kästen immer höher und höher setzet, so kann das Wasser leicht eine ziemliche Höhe aus einem Kasten in den andern geschöpft werden.

Schwungstange, (Kanefaßweber) eine Stange, welche durch die obersten Spitzen durch die Decken eines Kanefaßweberstuhls durchsticht, worunter die Kette des Kanefasses weggeht, und hiedurch wird die Kette zum Weben straffer ausgespannt. An der obersten Spitze der Decken ist ein Loch, wodurch dieser Stab gesteckt wird, der das Schwanken der langen Kette verhindert. (s. Kanefaß.)

Scirie, bey den Türken, Griechen und Italienern ein kleines Schiff oder Fahrzeug mit einem Verdeck und einem dreyeckigten Seegel. (s. Barke)

Scontriren, rescontriren, ausgleichen, (Handlung) ein italienisches Handlungswort, das eine Art der Zahlung bedeutet: da der Gläubiger des Schuldeners Schuld abschreibt, nachdem dieser mit jenem entweder zu kompensiren hat, oder ihn an andere, mit dessen Einwilligung, anweiset.

Scontro, Rescontro, (Kaufmann) heißt soviel, als die Gegenhaltung, Vergleichung eines Dinges gegen das andere, oder eine Rechnung. Insbesondere nennen die Kaufleute Scontro diejenige Zeit, in welcher die Zahlung durch Scontriren geschieht, und in diesem Verstande sagt man, z. B. im Meßcontro, d. i. Meßzahlung. Ferner die Versammlung der Kaufleute auf der Börse, welche in oder außer der Messe in der Absicht geschieht, um ihre verfallene Passiv- oder Activschulden und Wechselbriefe auf obige Art zu bezahlen. Also sagt man, es ist heute Scontro, d. i. es ist heute Versammlung, um durch Scontriren zu bezahlen. Bey einem Bankier dasjenige Register, worinn verzeichnet steht, was er täglich zu zahlen und zu empfangen hat. In Messen wird ein dergleichen Register besonders formirt, und darinn notiret, was nur in einer solchen Messe für Handel, Zahlung oder Einnahme passiret; und dieses wird alsdenn das Meßcontro genennet.

Scontrobuch, Rescontrobuch, ein zum Scontriren absonderlich verfertigtes Buch, deren es verschiedene giebt, wenigstens zwey: das eine ist als ein Memorial oder auch Hauptbuch zu betrachten, und hat bey Gerichten vollkommenen Glauben; das andre ist ein Schuldenscontrobuch u. s. w.

Scossion, (Handlung) heißt soviel als der Empfang, daher heißt Wechselbrief zur Scossion senden soviel, als Wechselbriefe zum Einkassiren, oder zum Zahlungsempfang verenden.

Scrituriren, heißt die in meiner Handlung geschlossene, oder von meinem Korrespondenten für meine Rechnung gethane und angezeigte Handlungen in meine Handelsbücher ordentlich einschreiben.

Scrupel, ist ein gewisser Theil von dem Ganzen bey verschiedenen Dingen, welcher für sich wieder getheilt wird; daher erste, andre, dritte Scrupel u. s. w. entstehen. Von einer Stunde, ingleichen von einem Grade, ist es der 60ste Theil, der gewöhnlicher aber Minute genannt wird. In einem geometrischen Längenmaaß ist ein Scrupel der 10te Theil eines Grans, der hunderte Theil eines Zolles, der 1000te Theil eines Fußes, und der 100000te Theil einer Ruthe. In dem Flächenmaaße ist ein Scrupel der zehnte Theil eines Riemengrans, der 100te Theil eines Quadratgrans, der 1000te Theil eines Riemenzolles, der 100000te Theil eines Quadratzolles, und der $\frac{100}{m}$ Theil des Riemenfußes u. s. w. In dem körperlichen Maaße ist ein Scrupel der zehnte Theil eines Balkengrans, der 100te Theil eines Schachtgrans u. s. w. Das Zeichen, womit man den Scrupel zu bemerken pflegt, ist nach der alten gemeinen Art folgendes: Im Längenmaaß IIII oder IV oder 4; Im Flächenmaaß VIII oder 8 □ oder X; Im körperlichen Maaß XII oder 12 . Wenn man aber nach heutiger bequemer Art jedes Maaß nur nach Ruthen, Schuhen, Zollen ꝛc. auszusprechen gewohnt ist, und daher in die Klasse der Füße, Zolle, Grane u. s. w. zwey Ziffern in dem Flächenmaaß, in dem körperlichen Maaß drey stellen, so kann man durch alle Dimensionen das Zeichen IIII oder IV oder 4 für die ersten Scrupel nehmen, und nur das Zeichen der Dimensionen dazu setzen, damit man daraus erkenne, ob für die Klassen der Schuhe, Zolle, Grane oder Scrupel ꝛc. 1, 2, oder 3 Ziffern abzuschneiden sind. Auch ist Scrupel ein Apothekergewicht, und wiegt soviel, als der dritte Theil eines Quents, oder der 24ste Theil einer Unze, oder 20 Gran. Das Zeichen, womit es abgekürzt geschrieben wird, ist ℈. Scrupel ist auch der zehnte Theil einer Linie oder der 100te Theil eines Zolles.

Scübel, s. Schrobel und Kardätsche.

Scudo, eine italienische Münze von Gold oder Silber, aber von ungleichem Werthe. Zu Genua gilt der Scudo d' Argento 7 Lire 12 Soldi, nach unserm Gelde 1 Thaler 9 ggr.; der Scudo di Cambio aber nur 4 Lire, und nach unserm Gelde 17 Gr. Zu Venedig gilt der erste Scudo 9 Liren und 10 Sols, oder 30 gute Groschen. Die Scudo di St. Marco, oder Florentino aber 9 Liren und 12 Soldi, oder 1 Thaler 6 Groschen 8¼ Pfennig ohne Agio. Zu Rom gilt der Scudo Romano oder di Papa 10 Paoli oder Julier, das etwa 1 Thaler

16 Gro-

16 Groſchen machet. In Neapel hat der Scudo Torrento 11 Carlini, oder 1 Thaler 16 Groſchen, der Scudo d'Oro aber 13 Carlini, oder beynahe zwey Reichsthaler unſers Geldes.

Seam, ein Gewicht. 1 Seam Glas hält 24 Stein zu 5 Pfunden.

Sech, ſ. Pflugſech.

Sechio, ein venetianiſches Maaß flüßiger Dinge, beſonders zum Weine. Es hat 4 Pfund oder 16 Engſter. 64 Sechia machen 1 Amphora. Im Brantweinmaaß aber machen 14 Sechi 1 Amphora.

Sechloch, (Landwirthſchaft) das Loch in dem Gründel oder Pflugbaume, in welchem das Pflugſech beveſtiget wird.

Sechring, der Ring, womit das Pflugſech am Pflugbaum beveſtiget wird.

Sechseck, (Kriegesbaukunſt) ein Veſtungswerk, deſſen Figur ſechs Seiten einſchließen.

Sechseckigtes Prisma, ein Prisma, deſſen Grundfläche 6 Seiten oder Ecken hat. (ſ. Prisma)

Sechseck, regulâres, (Kriegesbaukunſt) ein ſolches Sechseck, ſo dem Radio des Zirkels gleich iſt, in welchem das Sechseck beſchrieben werden kann.

Sechſer, Sechspfenniger, Sechspfennigſtück, in Brandenburg, Sachſen, und andern deutſchen Ländern eine Scheidemünze, die einen halben Gutengroſchen gilt. In Niederheſſen hat man Sechſer, ſo nur 6 leichte Pfennige, oder 1 kleviſchen Stüber oder ½ Kaiſergroſchen betragen. Im Reiche hält ein Sechſer ſechs Kreuzer.

Sechsgroſchenſtück, eine kurrante Münze im Brandenburgiſchen, der vierte Theil eines Thalers, oder 6 gute Groſchen.

Sechsling, Sexling, Sösling, eine kleine Silbermünze in Hamburg, Lübeck und einigen andern Orten in Niederſachſen, welche 6 leichte Pfennige, oder einen halben Schilling, und nach oberſächſiſchem Gelde 6 gute Pfennige gilt.

Sechspfenniger, ſ. Sechſer.

Sechspfennigſtück, ſ. Sechſer.

Sechsſchaufler, (Landwirthſchaft) ein Schaf, welches ſechs Schaufelzähne bekommen hat, folglich 3 Jahre alt iſt, weil es alle Jahre 2 Schaufelzähne bekomt. Zum Unterſchiede eines Vierſchauflers und Zweyſchauflers.

Sechsſtändner, (Vogelſteller) ein alter Heerd- und Sangfink mit 6 weißen Federn in dem Schwanze, der zum Lockvogel gebraucht wird.

Sechſter. (Mühlenbau) So werden die Kumpfe genannt, ſo 6 Triebſtöcke haben, ſo wie überhaupt nach der Anzahl der Triebſtöcke die Kumpfe 5ter, 6ter, 7ter, 8ter und ſo weiter genannt werden, aus welcher Benennung man gleich weis, wie viel Stöcke ein Kumpf oder Trilling hat.

Sechslaſche, ſoviel als Seifenſiederaſche. (ſ. dieſe)

Sechys, ein Maaß flüßiger Dinge, welches in einigen italieniſchen Städten gebräuchlich iſt: 8 Sechys machen 1 Maſtilly zu Ferrara, und 6 Sechys 1 Urna in Iſtrien aus.

Sechzehntheil, wenn eine Elle in 16 Theile getheilet iſt, ſo iſt es ein Theil dieſes Ganzen.

Seckel, ein jüdiſches Gewicht und auch Münze. Man hatte zweyerley, den königlichen Seckel, und den Seckel des Heiligthums. Jener war im Handel und Wandel, dieſer aber nur bey der Einnahme des Tempels gebräuchlich. Der erſte war im Werth nur halb ſo viel, als der letzte, und dieſer wird von den Gelehrten auf einen halben Reichsthaler unſers Geldes geſchätzet. Auf der einen Seite ſtand die Gelte Arons, und auf hebräiſch: ein Seckel Iſraels; auf der andern die blühende Ruthe Arons und die Worte das heilige Jeruſalem geprägt.

Sechziger. (Wollkämmer) So wird eine Art feiner Schrobeln genennet, die 60 Reihen Haken haben. Man hat aber auch Schrobeln, die mehrere dergleichen Reihen haben, und deswegen ſiebenziger, achtziger u. ſ. w. genennet werden.

Seckeneiſen, (Goldarbeiter) zwey ſtählerne Platten, die zuſammengelegt werden, und durch welche der dicke Draht gezogen wird, der in ein Geſimſe zur Verzierung eines Gefäßes gebraucht werden ſoll. Die oberſte Platte iſt völlig viereckigt, in der untern aber iſt das Geſimſe ausgeſchnitten. Er preßt dieſe beyde Platten mit dem Seckenzug zuſammen, nachdem vorher der Draht in die Vertiefung der unterſten Platte geleget worden, und durch das Preſſen bildet ſich das Geſimſe.

Seckenzug, (Goldſchmid) eine Preſſe, worinn ſich der Goldſchmid die Geſimſe zu den Rändern der Kannen oder andern Geſchirren preſſet. Durch ein kleines eiſernes Geſtelle von vier Seiten gehen drey Schrauben durch; mit dieſen Schrauben werden zwey ſtählerne Platten zuſammengepreſſet, woran die oberſte auf ihrer Grundfläche einen halbrunden Ausſchnitt hat, welches die Geſtalt des Geſimſes bildet. Mit den Schrauben bringt man die beyden Platten immer näher zuſammen, und bildet damit den in die Höhlung gelegten ſtarken Silberdraht. (ſ. Geſimſe)

Sedaner Tuch, ein ſchönes feines Tuch, ſo in der berühmten Sedaner Tuchmanufaktur in Champagne gemachet wird. Es iſt 1¼ Pariſer Ellen breit, und wird von der beſten und feinſten ſpaniſchen Wolle ganz und gar verfertiget.

Sedez, Fr. in Seize, (Buchdrucker) dasjenige Format der Bücher, wo jeder Bogen, nachdem er gefalzt iſt, 16 Blätter oder 32 Seiten giebt.

See, Gewicht, ſ. Seer.

Seeapfel, verſteinerter, ſ. Krötenſtein.

Seeaſtrolabium, (Schiffahrt) ein Aſtrolabium, ſo aus einem 6 bis 7 Linien ſtarken kupfernen oder meſſingenen Zirkel beſteht, ungefähr einen Fuß im Diameter groß, und deſſen Rand in ſeine viermal 90 Grade, und jeder wieder in halbe, auch oftmals in viertel Grade eingetheilet iſt. Dieſer hat ein bewegliches Lineal mit Dioptern, und

überdieſes noch einen Ring, bey dem man ihn frey aufhängen kann. Damit er aber auch einige Schwere habe, und ſich vom Winde nicht ſo leicht bewegen laſſe, ſo wird ihm unten ein Gewicht von 5 bis 6 Pfund angehänget. Itzt wird es faſt nicht mehr gebrauchet.

Seebuhnen, (Waſſerbau) Bühnen, die von den Buhnen in Strömen oder Flüſſen darinn unterſchieden ſind, daß jene insgemein von Verpfählungen gemacht werden, die mit Faſchienen ausgefüllet, und darüber mit Steinküſten beſchweret werden. Sie haben bald die Geſtalt ſenkrecht auf dem Ufer ſtehender Packwerke, bald gleichen ſie den Haken, bald muß man ihnen noch mit Seitenwerken zu Hülfe kommen, je nachdem die Lage des Ufers gegen den Hauptwind beſchaffen iſt, und der Sand fortrollet. (ſ. Buhnen)

Seedeich, ein Damm an einem Fluß, oder auch an dem Ufer eines Meeres, um der Gewalt des Waſſers zu widerſtehen, und den Waſſerſchäden vorzubauen. Auch nennt man dergleichen Dämme alſo, die nur wider das Regen- und Schneewaſſer, ſo aus den Lachen und Moräſten komt, aufgeführet ſind, daß ſolches nicht aus einer Gegend in die andre fließe. Sie ſind alsdenn bisweilen nur 6 Fuß hoch. (ſ. Deich)

Seedeichslinie, wie ſolche abzuzeichnen. (Waſſerbau) Bey Abzeichnung der Linie eines Seedeiches oder Erdwalles an dem Seeufer iſt folgendes zu beobachten: der Strandbewohner will durch dieſes Werk ſeine Wohnung retten, daß dieſe nicht von einer unaufhaltbaren Sturmfluth verſchlungen werde, und in ſo fern könnte es gleichviel ſeyn, nach was für einer Linie der Deich gezogen würde, wenn man nur hinter demſelben trocken und ſicher dem Sturm zuſehen kann. Weil aber die Deiche, wegen ihrer Größe und Stärke ſehr koſtbar und in der Erhaltung ſehr beſchwerlich fallen, ſo muß man ſich durch Nutzung des bedeichten Landes wieder ſchadloß zu halten ſuchen. Folglich hat man bey Ziehung einer Seedeichlinie vornehmlich dahin zu ſehen, daß man mit einer möglichſt kurzen Linie die möglichſt größte Fläche einſchließe. Denn wo das Seewaſſer hinſpühlen kann, wächſt kein Gras. Das zweyte Augenmerk iſt die Streichlinie des gewöhnlichſten heftigſten Sturms; ungern ſetzet man eine gerade, und noch ungerner eine einwärts gebogene Linie dieſem Sturme ſenkrecht entgegen; man weichet ſo viel, als es die Lage des Vorlandes leiden will, von dieſer Linie ab, und wo man ſchlechterdings dem Hauptſturme die Spitze bieten muß, beuget man nicht nur die Deichlinie in einem auswärts gehenden Bogen, daß er wie ein Gewölbebogen dem Stoßen der Fluthen ſich widerſetze, ſondern man giebt ihm auch die ſtärkſte Abdachung, und ſieht ſorgfältig dahin, das Vorland durch Buhnen zum Anwachſe zu bringen. Dieſes ſind die beyden Hauptregeln, denen man bey Abſteckung der Seedeichlinien zu folgen pfleget. Neu angewachſenes Land an den Seeufern muß niemals eher bedeichet werden, als bis ſein Ertrag die Koſten, ſowohl des Deichbaues, als auch der Erhaltung, mit einigem befriedigenden Ueberſchuß abwerfe.

Seeeichel, verſteinerte, eichelförmige verſteinerte Schaalthiere aus der See. Es iſt eine vielſchaalige Muſchel, welche unten eine runde herumgehende Schaale hat, daraus mehrere eichelförmige Schaalen kommen. Es giebt grünliche und armirte. Insgemein beſtehen ſie aus 13 Lamellen.

See ein, (Schifffahrt) heißt vom Lande ab höher in der See ſeyn.

See einſtechen. (Schifffahrt) Die See läuft kurz, wenn ſie kurze Wellen macht; lang, wenn die Wellen lang ſind. Stampft, brauſet, wenn ſie ſchäumend an das Ufer oder die Klippen ſchlägt; raſſet, wenn ſie ſtill iſt, komt gegen den Wind an, wenn die Wellen gegen den Wind ſchlagen. Dieſes geſchieht, wenn der Wind in einem Sturm hurtig umſetzet. Die See wird hohl, wenn die Wellen ſich zu heben beginnen. Die See iſt ſtille, ſie rollt, ſagt man, wenn ihre Wellen gegen ein ebnes Ufer anlaufen. Die See feuert, dieſes geſchiehet bey gutem Wetter des Nachts, wenn die See ſcheinet im Feuer zu ſeyn.

See einſtechen, (Schifffahrt) den Kurs, die Fahrt zur See antreten, abfahren.

Seeerz, Fr. fer mineralisé dans du limon, ein dem Sande ähnliches Eiſenerz, ſo im Grunde einiger Seen gefunden wird. Es iſt ſehr fein und leicht zu reiben, ſchecket hier und da bläulich, und außen herum dunkelblau.

Seegel, (Schifffahrt) leichte, dünne, und von elaſtiſchem Zeuge gemachte große Tücher, welche an die Maſten vermittelſt großer Stangen aufgehangen den Wind faſſen, ihn aufhalten, und die Mittel ſind, wodurch der Wind das Schiff beweget. Der Gebrauch der Seegel iſt ſehr alt; man ſchreibt ihre Erfindung dem Dädalus und Ikarus zu, und daher ſoll die Fabel der angeſetzten Flügel herrühren. Die erſten ſind ſie denn wohl nicht geweſen, die die Seegel erfunden haben, denn vor ihnen war Theſeus ſchon mit ſchwarzen Seegeln aus Kreta zu Hauſe gekommen. Vielleicht haben gedachte beyde ſich durch eine neue Erfindung des Gebrauchs der Seegel und Seegelwerks, oder auch durch ihre vorzügliche Geſchicklichkeit Seegeſchiffe zu regieren, da ſie dem Minos entwiſchten, dieſes Andenken erworben. Die leinen oder hänfenen Seegel ſind itzt am gebräuchlichſten. Aber in Aſien, in beyden Indien, auf der Südſee u. ſ. w. braucht man allerley Materien dazu: als Matten, Felle, Blätter, die durch Späne vereiniget werden u. ſ. w. ja ſogar geſpalten Rohr und Stroh wird dazu gebrauchet. Die Seegel werden in Anſehung ihrer Stellen, die ſie auf den Schiffen einnehmen, in die obere und untere eingetheilet. Dieſe Verſchiedenheit der Stellen hat ihren Nutzen. Z. B. wenn das Schiff auf der Rheede iſt, kann eine Anhöhe, Wall und Wald des Ufers den Wind von den niedern Seegeln abhalten, und gegentheils in die obern ſtoßen. Es giebt auch in der Schifffahrt Fälle, wo man die obern Seegel nur allein brauchet. Die Ordnung erheiſchet für die Seegel beſtimmte Namen. Sie erhalten ſie von den Maſten, daran ſie geführet werden. Z. B. der große Maſt hat drey: erſtlich

ſich das große Schönfahrſeegel, über ihm das große Waraſeegel, und ganz oben das große Bramſeegel, heißt auch das Oberſeegel. Der Fockmaſt hat auch zuweilen drey Seegel, als das Focke- das Vormaraſeegel und Vorbramſeegel. Der Beſaan hat nur zwey, als das Beſaan- und Kreuzſeegel, welches dreyeckigt iſt. Das Boegſpriet hat zwey, als die Blinde und Oberblinde. Die obern hält man am geſchickteſten, ein Schiff fahrend zu machen. Sie ſind aber auch am beſchwerlichſten, ſowohl aufzuziehen, als herunter zu laſſen, und überdem drücken ſie auch das Schiff durch den Wind nach vorne oder auf die Seiten. Sie ſind oben alle ſchmäler, als unten, und werden durch die Raabänder an die Stangen, und mit ihren Winkeln unten an die Raan der untern Seegel beveſtiget, und ſo ausgeſpannet, daß der Wind, wenn er hinein bläſt, eine mäßige Höhlung darinn mache, und nicht eine platte Wand treffe. Die Länge iſt gemeiniglich dem Maß gleich, daran es hängt, das Schönfahrſeegel ausgenommen, denn wenn der große Maſt 100 Fuß lang iſt, ſo iſt die Länge oder Tiefe dieſes Seegels nur 55 Fuß, weil es nicht bis aufs Verdeck reichen darf. Die Breite der Seegel richtet ſich nach der Länge der Raa, woran es ausgeſpannt wird, und dieſe haben ihre gewiſſe Maaße nach dem Verhältniß mit der Höhe des Maſtes, der Laſt des Schiffes, ſeiner Länge und Breite. Ferner werden die Seegel in Vorder- und Hinterſeegel eingetheilet, jene ſind die vom Fockmaſt und Boegſpriet, dieſe vom Beſaan- und großen Maſt. Die Hintern können den Vordern leicht den Wind nehmen, wenn man vor Wind iſt. In der Flotte beſtimmt der Befehlshaber, nach dem Verhältniß der Geſchwindigkeit der Schiffe, ob dieſelben alle Seegel beyſetzen können, oder nicht, weil ſonſt im erſten Falle die ſchlechten Seegler nicht mitkommen würden. Unter dem Worte Seegel verſteht man oft ein Schiff. Denn man ſagt, eine Flotte von ſo und ſoviel Seegeln, d. i. Schiffen. (ſ. an ſeinem Orte alle Seegel beſonders.)

Seegel, alle beyſetzen, (Schiffahrt) ſoviel Seegel an einem Schiffe ausſpannen, als es leiden kann.

Seegelbaum, ſ. Maſt.

Seegel beſchlagen, die Seegel in ein Bündel zuſammen rollen, und oben an die Raa beveſtigen.

Seegel-Bey- ſ. Beyſeegel.

Seegel einbinden, (Schiffahrt) dieſelben völlig einrollen, und mit Stricken an die Raan anbinden.

Seegel, engliſch, ſieht faſt wie ein Rhomboides aus, die Stange macht die Diagonal, und wird auch Eimerſeegel genannt.

Seegel entſchlagen, ſolche an den Wind richten, wenn man abfahren will.

Seegelfertig machen, alles an einem Schiffe anſchicken, um abzufahren. Ein Seegel iſt fertig, wenn es dem Winde entgegen geſtellt wird.

Seegel-Fock, dreyeckigte Tücher, ſo zwiſchen die Maſten geſpannt werden, und dienen, den Seitenwind zu nehmen. Es ſind zwey Arten, der Stagfock und der Lull.

Seegelgarn. So wird an verſchiedenen Orten, beſonders in den Seeſtädten, der Bindfaden genannt.

Seegel im Waſſer, Waſſerſeegel, ein Seegel, welches die Schiffer an dem Hintertheil ins Waſſer hängen, dadurch die Fluth oder der Strohm das Schiff treibt, welches dadurch beſſer im Gleichgewicht treibt, und nicht ſchocken kann. Oft deckt man ein Leck dadurch.

Seegel, lateiniſches, ſ. lateiniſches Seegel.

Seegellinie, (Schiffahrt) eine krumme Linie, die derjenigen ähnlich iſt, die ein Seegel annimt, wenn der Wind darein bläſet.

Seegel, loſes. Wenn die Schooten mit Willen oder ſonſt loß ſind, ſo flattert ein loſes Seegel wie ein Panier.

Seegelmeiſter, eine Perſon auf den Schiffen, die die beſondere Beſorgung des Seegelwerks unter ſich hat. Er muß die, ſo im Gebrauche ſind, alle Quartiere beſchauen, kein Loch darinn leiden, ſondern ſie ſogleich flicken.

Seegel näſſen, die Seegel mit Waſſer begießen, damit ſie der Wind beſſer faſſen kann. Dieſes geſchieht mit gewiſſen dazu eingerichteten Schaufeln.

Seegel, oberſt Bram- iſt ein Seegel, ſo noch über dem Bramſeegel wehet, und nur auf ſehr großen Schiffen gebräuchlich, wiewohl von ſchlechtem Nutzen, weil es den Maſt nach vorne bieget.

Seegel-Raa, ſ. Raaſeegel.

Seegel, Stag-, ein Seegel, ſo am Stag (ſ. dieſen) geſpannt iſt.

Seegelſtange, (Schiffahrt) ein langes rundes Holz, ſo nach der Größe des Seegels verhältnißmäßig iſt, oft aus zwey Stücken beſteht, an deſſen ſeinen dicken Enden das Seegel mit Tauen beveſtiget und ausgeſpannet wird.

Seegelſtein, (Bergwerk) ein Eiſenſtein, der weiß, grau, braun, röthlich, eiſenfarbig, ſchwarz, und im Bruche glänzend und glatt iſt. Er hat eine unbeſtimmte Geſtalt, doch iſt er zuweilen achteckigt, er iſt derb und körnigt, ziehet das Eiſen an ſich, deswegen er auch Magnet genennet wird, und ſtößt es auch wieder weg. (ſ. Magnet)

Seegel ſtreichen, die Seegel mit den Raaen von dem Maſt fallen laſſen.

Seegel ſtreichen, (Schiffahrt) eine ſehr alte Gewohnheit, daß wenn Schiffe auf der See ſich begegnen, eines vor dem andern die Seegel ſtreichen, das iſt, fallen laſſen muß, und das andere dadurch gleichſam grüßet. Es iſt über dieſes Seegelſtreichen ſchon viel Streitigkeit entſtanden, ja ſogar kamen die Holländer mit den Engländern unter Cromwels Regierung in einen blutigen Krieg, wobey die Holländer ſehr viel einbüßten. Das Seegelſtreichen geſchieht auf verſchiedene Art. Z. B. wenn man gegen ein königl. Kaſtell kömt, ſo wird an dem Mittelmaſt die oberſte Flagge ein wenig herunter gelaſſen, aber alsbald wieder aufgezogen; oder es wird auch das Tapſeegel halb niedergelaſſen, und nicht eher, als bis man einen Kanonenſchuß weit von dem grüßenden Schiffe weg iſt, wieder aufgezogen u. ſ. w.

schied zwischen beyden wird der Spielraum genennet. (s. diesen)

Seele, Kern, Fr. Ame, (Bildhauer) die erste Form, welche man den Figuren von Stuckaturarbeit giebt, wenn man sie grob mit Gips, oder auch mit Kalk und Sand, ingleichen zermalmeten Ziegelsteinen entwirft, ehe man sie mit Gips bedeckt, um sie fertig zu machen.

Seele, (Feuerwerker) die kegelförmige Oeffnung, welche in dem eingefüllten Satze einer Rakete gebohret wird.

Seele, (Maler) bedeutet den beseelten Ausdruck des Karakters einer jeden Figur nach der Aktion, welche sie zu machen scheint. Figuren können wohl gezeichnet und wohl gemalt seyn, ohne die Seele zu haben, welche sie belebet. Ja durch einen allzu ängstlichen Fleiß benimt man ihnen das Feuer und die Lebhaftigkeit; sie werden frostig, es sind Körper ohne Seele. Die Kopien sind diesen Fehlern ausgesetzt, ob sie gleich öfters linder und feiner ausgearbeitet sind, als das Original.

Seele, (Tuchmacher) die Spindel, worauf die kleine Spule steckt, worauf das Einschlaggarn zum Tuch gewickelt ist, und welche in die Schütze gestecket wird.

Seeleim, s. Thon.

Seeleuchte, s. Seelaterne.

Seeloch, (Sporer) das Loch an einer Reitstange, durch welches das Mundstück um den Zapfen herumgebogen wird. Daher heißt man auch solche Stangen Seelochstangen.

Seeloch, (Wasserbau) ein Strom im Watte.

Seelochstangen, s. Seeloch.

Seemannsfuß, der Holländer saat: Zee Vooten ond Handen, Schiffer Hände und Füße. Ein Mann hat einen Seemannsfuß, wenn er sich während dem Schocken aufwärts halten und gehen kann. Es ist dieses ein Zeichen, daß er schon mehr Reisen gethan. Sollte dieser Fuß nicht etwa in einem Lande zu Hause gehören? Man legt diesen Beynamen einem Manne bey, der die Strapazen ertragen kann, und Erfahrung zur See hat.

Seemeilen, die Maaße auf der See sind nicht so sehr verschieden, als die zu Lande. Man kann überhaupt anmerken, daß man auf einen Grad des Aequators 15 deutsche, 20 niederländische, englische und französische Meilen rechne.

Seenadel, eine Art ungewundener Schnecken in Gestalt einer langen dünnen Röhre, oder eines abgebrochenen Stückes einer Stricknadel.

Seenesselstein, s. Mutterstein.

Seeohr, eine Art einschaliger silberfarbener Seemuscheln mit einer einzigen Windung.

Seeotterfelle, (Kürschner) pechschwarzglänzende Felle, die aus dem östlichen Rußland kommen. Das Haar wächst aus weißen Wurzeln hervor, welche bey der kleinsten Wendung der Haare einen sanften Strom von laufenden Silberwellen bilden. Die im Frühling abgestreiften Bälge sind die schönsten. Ein solcher Balg gilt selbst in Kamtschatka 37 Rthlr. und ein Seeotterschwanz 3 Thaler. Er wird zur Verbremung der Pelze gebraucht. Damit das Haar dieser Felle sanfter werde, so schläft man dort einige Wochen nackt darauf. Es ist ein sehr herrliches und kostbares Pelzwerk.

Seer, Ser, Ceer, Ceir, Keer, ein Gewicht, dessen man sich in allen Staaten des großen Mogols oder in Indostan auf eben die Art bedienet, als man sich in Europa des Pfundes bedienet. Es giebt zweyerley Seers, von denen das eine zum Abwiegen des Getreides und der Lebensmittel dienet, und das andere zu Abwiegung anderer Waaren gebraucht wird. Das erste ist von 16 Unzen nach dem Markgewicht, und einem Amsterdamer oder Pariser Pfunde gleich; das andre aber ist nur von 12 Unzen, ebenfalls nach dem Markgewichte, und also nur ¾ Pfunde nach dem Amsterdamer und Pariser Gewicht. 40 Seers von der ersten Gattung nennt man ein königl. Man, und eben soviel von der andern Gattung ein gewöhnliches Man.

See reine, wenn im Grunde der See keine Untiefen vorstehen.

Seesalz, s. Boysalz.

Seeschaum, Meerschaum, ein Mineral, das besonders in Griechenland bey Theben auf dem Wege nach Negropont gegraben wird, ein eigenes Mineral, und für eine Art von Speckstein zu halten ist. Dieses noch wenig untersuchte Mineral zergeht im Wasser auch durchs Kochen nicht, ungeachtet es mehr Wasser, als sein Gewicht beträgt, einsauget, es wird aber dadurch viel weicher, so daß es sich leichter zerstoßen und zerreiben läßt. Wasser, welches mit dem Pulver davon gekocht wird, nimt nichts davon an, indem es sich weder durch Alkali, noch Auflösung des Bleyzuckers, Quecksilbers u. s. w. ändert; wie denn auch das Pulver selbst nichts von seinem Gewichte verlieret. Alle mineralische Säuren lösen, doch ohne Brausen, davon einen beträchtlichen Antheil auf. Mit Vitriolsäure erhält man ein Bittersalz. Für sich allein komt dieses Mineral nicht in Fluß, wiewohl es zuweilen sich vest an den Tiegel ansetzt. Wenig Veränderung bemerkt man, wenn das Pulver mit Kalk oder Gips dem Feuer ausgesetzt wird. Wenn aber 10 Gran dieses Minerals mit 5 Gran vom gelben Flußspath vermischt werden, so schmilzt alles in einer halben Stunde zu einem gelben Glase. Wenn in eben diesem Verhältniß reiner Sand zugesetzt wird, so entsteht eine zusammengebackene Masse, die einen Anfang der Verglasung bemerken läßt. Dieses Mineral wird zu den so bekannten See- oder Meerschaumnen Pfeifenköpfen gebraucht. Ohngeachtet der ungeheuren Menge dieser Pfeifenköpfe, die nach Europa kommen, und sowohl hier, als auch im Orient, verbraucht werden, ist der Ort, wo dieses Mineral gegraben wird, bis ihr doch unbekannt geblieben, außer dem was wir der Bemühung des Herrn Beckmann zu verdanken haben, welcher den oben gedachten Ort endlich ausgekundschaftet hat. Die Adern dieses Minerals liegen dort oft 20 Fuß tief unter der Dammerde, und sind gemeiniglich von geringer Mächtigkeit. Die frisch gegrabene Erde ist weiß, zähe, fast wie Käse oder Wachs, und erhärtet leicht ohne Feuer. Am meisten

findet man sie an demjenigen Hügel, der bey den Alten Collis Ismenius hieß. Es soll auch See- oder Meerschaum am Mare di Marmora gegraben werden. Auch wird das nicht weit von Konstantinopel gegrabene Keffekil für Meerschaum gehalten. Sowohl von diesem, als auch von einem rothen Bolus, der an dem nämlichen Orte gegraben wird, werden dort viele Köpfe gemacht. Einige behaupten, daß dieser wahre Seeschaum auch in Natolien gegraben werde, auch in dem nördlichen Amerika, sonderlich um Quebeck, scheint dieses Mineral vorzukommen, denn was Kalm und andere von dem sogenannten pierre à calumet melden, komt völlig damit überein. Viel ähnliches hat die sogenannte sächsische Wundererde, und der von dem Herrn George gefundene speckſteinartige Tripel mit dem Seeschaummineral.

Seeschaumene Pfeifenköpfe, Meerschaumene Pfeifenköpfe, Tobakspfeifenköpfe, die von einer gewissen speckartigen Erde gemacht werden, und wenn sie ächt zubereitet und ausgerauchet sind, schön und dauerhaft sind. Sie kommen zu uns aus der Türkey über Ungarn, meistentheils schon gebohret und geschnitten, müssen aber in Europa noch einmal, nachdem es die Mode mit sich bringt, geschnitten werden. Vor diesem hat man über die Materie dieser Pfeifenköpfe vieles gesagt und geschrieben, und einige behaupteten, daß es eine zusammengesetzte Mischung wäre, andre, vornehmlich Brückmann der ältere, behaupten, daß sie aus den Knochen der Sepia gemacht würden. Itzt ist es ausgemacht, daß sie aus dem Mineral gemacht werden, welches nahe bey Theben in Griechenland, auf dem Wege nach Negropont, gegraben wird, und werden die Köpfe theils in Theben selbst, theils zu Lepanto, verfertiget. Auch macht man zu Konstantinopel aus dem daselbst gegrabenen Mineral, so man Keffekil nennt, Pfeifenköpfe, so gleichfalls für See- oder Meerschaum gehalten werden. Nach den Nachrichten des Herrn Professor Beckmanns in Göttingen werden die Köpfe gemeiniglich aus dieser Erde geschnitten und gebohret, und nicht, wie man sonst geglaubt, nach Art der Töpferarbeit geformt und gebrannt. Unterdessen sollen doch einige dieser Köpfe, die von der feinsten Gattung sind, geformt werden, indem man den Meerschaum im Wasser zerreibet, und aus dem letzten Niederschlage die Köpfe formt, trocknet, nachher drehet und poliret. Diese Köpfe aber kommen selten nach Europa, weil sie in der Levante am theuersten bezahlet werden. Zu uns kommen also nur mehrentheils die geschnittenen und gebohrten. Sie kommen meistens in Kisten oder Fässern heraus, wovon eine solche Kiste bis 200 Rthlr. kostet, und wenn nur ein paar Stücke darunter sind, die vollkommen gut zugerichtet werden können, so bezahlen diese schon die ganze Auslage und Arbeit, womit sich viele Leute in Lemgo, Nürnberg, Ruhla und andern Orten mehr beschäftigen. Ehedem wurde der Abfall, so wie auch die Köpfe, die keiner Besserung fähig waren, als unbrauchbar weggeworfen, seit ungefähr 30 Jahren aber hat man in Ruhla, einem nahrhaften Dorfe des Herzogthums Gotha und Eisenach, die Kunst erfunden, auch diesen Abfall zu neuen Pfeifenköpfen zu verarbeiten, und seit dieser Zeit kaufen die Ruhler diesen Abgang sowohl in Lemgo, als Nürnberg, und bezahlen am letztern Orte itzt den Zentner mit 20 Rthlr. Allein dieser Abgang wird öfters mit Gips verfälschet, wodurch denn so viele zerbrechliche und untaugliche Pfeifenköpfe entstehen, womit der Nichtkenner oft betrogen wird. Die Ruhler, die diese Arbeit noch zur Zeit allein treiben, halten dieselbe sehr geheimnißvoll. Dennoch hat gedachter Herr Prof. Beckmann auch davon Nachricht eingezogen. Aller Absatz wird nämlich einige Zeit in Wasser eingeweicht, in einem hölzernen Mörser zerstoßen, darauf sehr fein gesiebet, und wenn alles zart genug geworden ist, wird es durch ein feines leinen Tuch gerieben, und in einem leinenen Beutel zum Ablaufen aufgehangen, wodurch endlich ein feiner Brey entsteht, der in thönernen Formen, welche schon einigermaßen die Gestalt der Köpfe haben, eingedrückt wird. Nach einigen Tagen ist er darinn so vest geworden, daß die Formen abgezogen werden können, da denn die Masse fast einer Gallerte gleicht. Nachdem jedes Stück genugsam abgetrocknet und vest geworden ist, wird es durchbohret, abgedrehet, polirt und mit Fett eingekocht, wozu oft Drachenblut in Leinöl aufgelöset wird. Diese ungearbeiteten Köpfe, welche itzt häufig für Ächte verkauft werden, verrathen sich gleichwohl auf mehr als eine Weise, zumal, wenn die Masse, wie gedacht, mit Gips vermenget ist. Der Kenner kann solches sowohl an der Schwere, als auch an dem Korn der Materie erkennen. Es ist besonders merkwürdig, daß die eingeweichte Masse des Meerschaums einen ungemein starken und zuletzt unerträglichen Geruch giebt. Diejenigen Köpfe, die durch ihre Schwere und gröbere Masse von den feinen und leichten sich unterscheiden, nennt man polnische Köpfe, wovon aber der Grund nicht anzugeben ist.

Seeschlagbaum, Seebaum, ein Werkzeug, wodurch die Einfahrt in einen Hafen gesperret wird. Ist es eine Kette, so frißt sie der Rost; die aus Balken zusammengefügten können sich nur einseitig biegen, und werden daher leicht von der Fluth gesprengt. In Stockholm schließen seit einiger Zeit Bäume von besonderer Zusammensetzung Fahrten von 450 Fuß breit. Die Balken sind so zusammengefügt, daß immer einer um den andern horizontal und vertikal im Wasser liegt, und dadurch dem Antreiben der Wellen nachgiebt.

Seespinnenstein, Fr. Pagurite, eine versteinerte Seespinne, oder See- und Taschenkrebs.

Seestrecke, ein Theil der See, unter welcher Breite es auch sey.

Seestücke, Fr. marines, (Maler) gewisse Gemälde, welche das Meer, die Häfen und andre zur Schifffahrt gehörige Sachen vorstellen.

Seestuhl, eine englische Erfindung vom Hrn. Krains, die Beobachtungen auf den Schiffen genauer anzustellen, welche wegen des Schockens ungewiß werden. Der Stuhl besteht aus einer langen Achse mit einem großen Gewichte am untern Ende, sein oberes Ende wird unweit des großen

Maßes

Maſtes eben ſo, wie ein Seekompas aufgehenkt. Der Stuhl läßt ſich um dieſes Ende drehen und mit ihm ein Teleſkop. Vermöge dieſer Einrichtung kann Jemand, der auf dem Stuhle ſitzt, das Teleſkop nach den himmliſchen Körpern richten, und beſonders die Eintritte und Austritte des Jupitersbegleiters bey ihren Verfinſterungen ſicher beobachten, obgleich das Schiff in der See hin und her geworfen wird.

Seetonnen, (Schifffahrt) Tonnen, die in der See an gewiſſen Stellen auf der Oberfläche des Waſſers ſchwimmend erhalten werden, um den Schiffern dadurch die Beſchaffenheit der See anzuzeigen. (ſ. auch Backe)

Seetriften, alles dasjenige, was die See auswirft, es ſey Schiffbruchsgut, Holz oder anderes.

Seeuhr, (Schifffahrt) ein Inſtrument, um zuverläßig die Länge zur See zu beſtimmen. Man hat verſchiedene Arten und Vorſchläge gethan, um dieſes genau zu beſtimmen, welche zwar in der Theorie wahr, in der Ausführung aber ſchwer ſind. Endlich hat ein gewiſſer Johann Harriſon zu Barow, in der Grafſchaft Linkoln, dergleichen Uhren verfertiget, womit man noch am beſten die Längen auf der See nehmen kann. (ſ. Länge) Weil alles auf die richtige Meſſung und Beſtimmung des Unterſchiedes der Tagzeiten an verſchiedenen Orten ankoms, ſo muß bey dieſen Uhren das Reiben, und denn die Veränderungen der Pendulſtangen durch die Kälte und Wärme, ſo wie die Aenderungen, ſo in dem Ganzen aus Metallen zuſammengeſetzten eben daher entſtehen könnten, zu vermeiden geſucht werden. Deswegen dieſer Künſtler das Meſſing und den Stahl ſo verband, daß dieſe Metalle in ſeiner Uhr, indem ſie ſich ausdehnten und zuſammenzogen, jedes des andern Wirkung veränderte und aufhob. Hauptſächlich waren dieſe Uhren ſo eingerichtet, daß ſie ſoviel wie möglich, keiner oder doch weniger Veränderung unterworfen waren, um ſie auf der See brauchbar zu machen, ſo daß kaum im ganzen Jahre 6 Sekunden Unterſchied an der Zeit geſehlet hatten. An eine ſolche Uhr wurden zwey Balanzierſtangen angebracht, ſo die Uhr beſtändig reguliren. Die ganze Maſchine wird wie ein Seekompas aufgehenkt. Eine ähnliche Uhr verfertigte dieſer Künſtler, die bey einer ſehr ſtürmiſchen Fahrt in 12 Wochen nur 36 Sekunden abwich. Sie hatte nur 5 Zolle im Durchmeſſer, und nahm mit dem Geſtelle einen Kubikfuß Raum ein. Er hatte die Zahl der Räder in dieſer Uhr bis auf eins herunter geſetzt, und anſtatt der Balanzirſtange brachte er ein Schwungrad an, da die Friktion einen Einfluß auf die Regulatur haben konnte, denn die Räder dienen eigentlich nur zum Aufziehen, welches durch ein angefriſchtes Getriebe alle halbe Minuten geſchieht. Das Schwungrad oder die Unruhr iſt größer und ſchwerer, als in den übrigen Uhren, und erhält die Ordnung beſſer. Dieſe Uhr hatte nur eine Spiralfeder, und um ſolche in der Wärme zu ſpannen und in der Kälte nachzulaſſen, iſt ein metallenes Thermometer angebracht. Es beſteht aus zwo an den Enden zuſammengefügten Leiſten von Stahl und Meſſing. In der Kälte werden ſie hohl, und laſſen die Feder ſchwinden, in der Wärme werden ſie konver und ſpannen ſich. Es komt alſo bey einer ſolchen Seeuhr darauf an, daß, wenn man die Länge zweyer von einander liegender Oerter genau beſtimmen will, die Uhr richtig die Zeit nach Stunden, Minuten und Sekunden, und zwar desjenigen Orts, wo ſie geſtellet worden, angebe. (ſ. Länge)

Seewarte, ſ. Leuchtthurm.

Sege, Segegarn, (Fiſcher) eine große Fiſchwate, oder ein Zugneß, welches zuweilen über 12 Ellen hoch, und auf anderthalbhundert Ellen lang iſt.

Segegarn, ſ. vorher.

Segete, Sichte, eine Art kurzer Senſen im Hanöverſchen.

Segewenſe, eine Gattung Wolle, ſo aus Spanien komt. Man hat davon verſchiedene Gattungen, unter welchen die Segowinne und die Molina die bekannteſten ſind. (ſ. ſpaniſche Wolle)

Segge, Fr. Carex, ein langes hartes Gras, ſo auf niedrigem Kleylande wächſet.

Segler, eine verſteinerte Schnecke, oder verſteinerte Coquillien, die ſehr zart gewunden, länglich ſind, und einem Fahrzeuge gleichen.

Segment, ein Stück von der Zirkelfläche, das von einer Sehne und einem Bogen eingeſchloſſen wird.

Sehachſe, (Optik) die gerade Linie, die aus dem Sehepunkt einer Sache, wornach man ſieht, durch den Mittelpunkt des Auges geht.

Sehen, die. (Jäger) So werden die Augen der Haſen genennet.

Sehezielsfläche, iſt eine ebene Fläche, die durch das Seheziel geht, und die Flächen, in welcher die Sehachſen ſind, perpendikular durchſchneiden.

Seiloch, (Theerſchweley) das obere Loch oder die Oeffnung in einem Theerofen, unter welchem eine Röhre angebracht iſt, durch die der Theer abläuft.

Sehne, Chorda, eine Linie, die von einem Punkte der Peripherie bis zu einem andern Punkt in dieſer Peripherie eines Bogens gezogen wird.

Seichte Oerter, werden in einem Strome diejenigen genennet, die mit niedrigerem Waſſer bedeckt ſind, als die übrigen Theile der Strombahn.

Seide, (Seidenbau) ein feines, vom Seidenwurm geſponnenes oder hervorgebrachtes Gewebe, welches noch viel feiner als das Haar iſt. Man theilt die Seide in zwey Hauptheile ein, in rohe und zubereitete. Jene wieder in zweyerley, als in diejenige, ſo wie ſie von dem Seidenkokon in einzeln Fäden komt, und denn in die, wo mehrere dergleichen Fäden zuſammengehaſpelt worden, und welches man darum auch wohl gehaſpelte Seide nennt. Die rohe Seide iſt nach ihrem Vaterlande, worinn ſie erzeuget wird, auch von verſchiedener Güte. Die feinſte und beſte rohe Seide iſt die chineſiſche, (ſ. dieſe) die ſich vor allen übrigen in der weißen natürlichen Farbe auszeichnet. Sie iſt aber ſehr theuer, und leidet beym Gebrauche einen ſtarken Abgang, weil ſie ſchlecht gehaſpelt iſt. Der Güte nach folgt die Seide aus der Levante, die über Smirna

aus

aus den Reichen des großen Moguls, aus Perſien, Klein-aſien, und auch den Inſeln des Archipelagus nach Europa kömt. Nicht viel geringer als die levantiſche iſt die italieniſche. Die beſte italieniſche Seide komt aus Bologna, Florenz, Meſſina, Bergamo, Reggio und Meyland. Die franzöſiſche iſt zwar auch gut, ſie komt aber nicht aus dem Lande, weil die daſelbſt gewonnene noch nicht zum Gebrauche des Landes hinreichet. In Deutſchland wird an vielen Orten auch Seide gewonnen, und beſonders wird in der Mark Brandenburg ſchon ein anſehnlicher Theil davon gewonnen, allein ſie iſt an Güte den vorigen Arten nicht beyzurechnen, kann auch nicht zu allen Zeugarten gebrauchet werden. Die zubereitete Seide iſt diejenige, die nicht allein ſchon dublirt und gezwirnt iſt, ſondern auch ſchon die Kochung erhalten hat. Die Italiener und beſonders die Piemonteſer ſind am geſchickteſten, die Seide zu den mancherley Zeugarten zu dubliren und zu zwirnen, ſie iſt unter dem Namen der Piemonteſiſchen Seide bekannt, nicht ſowohl, weil ſie da gebauet wird, ſondern wegen ihrer geſchickten Zubereitung. Alle Seide, die zum Weben gebrauchet wird, iſt entweder Orgaſin oder Tram. (ſ. beyde) Gezwirnt wird die Seide in ſogenannten Mattes eingekauft. Ein Matto enthält 4 Knuppen, jede Knuppe aber bey Orgaſin 6, bey Trame 4 Strehnen. Man kann dieſe Abtheilungen mit Strehnen oder Stücken und Gebinden des leinenen und wollenen Garns vergleichen. Die Knuppen ſind untereinander durch einen leinen, die Strehnen aber durch einen ſeidenen Faden abgeſondert. Die Strehnen einer ungefärbten eingekauften Seide ſind 40 Zoll lang, die gefärbten aber etwas länger. Die Seide, die aus Italien gefärbt komt, iſt die ſchlechteſte, daher man ſie ſich roh, ungekocht, und ungefärbt kommen läßt. Die Preiſe der Orgaſinſeide und Tramſeide verhalten ſich gegen einander ungefähr wie 3 zu 2, woraus die vorzügliche Güte der erſtern gleichfalls erhellet: die Auswahl der Seide zu den verſchiedenen Seidenfabrikaten iſt eine wichtige Sache. Denn iſt die Seide ſchlecht, und fällt ſie ſtark ins Gewicht, ſo bringt beydes den Fabrikanten Nachtheil. Es iſt bekannt, daß die Seide nach dem Gewichte gekauft wird. Die brauchbarſte Seide muß theils weich und zugleich leicht, theils nicht rauh ſeyn. Seide, die ſich ſanft anfühlen läßt, führt nicht viel Leim der Kokons bey ſich, und leidet daher nicht viel Abgang, wenn dieſer Leim durch die Kochung (ſ. dieſe) weggeſchaffet wird. Iſt ſie überdem noch fein, ſo fällt ſie nicht ſtark ins Gewicht, und iſt daher theuer. Ueberdem läßt ſich aus einer Strehne feiner Seide mehr Zeug weben, als aus einer groben. Auch wird ein Zeug aus feiner Seide gewebet nicht ſchlechter, denn dieſe iſt feſter, als eine grobe. Vielmehr wird ein Zeug dadurch leicht und ſchlecht, wenn man die veſtgeſetzte Anzahl der Kettenfäden mindert, und auch überdem wohl wenig Seide einſchlagen läßt. In ſo fern ziehet alſo der Fabrikant ſeinen eigenen Nutzen in Betrachtung, wenn er eine ſanfte und leichte Seide wählet. Sieht er aber zugleich auch auf den Nutzen ſeiner Arbeiter, ſo kauft er eine glatte und gut gezwirnte Seide. Denn eine rauhe Seide, die zugleich nicht gut gezwirnt iſt, reißt häufig beym Winckeln und Weben, nicht zu gedenken, daß der Weber ſie mühſam von den Faſern reinigen muß, und am Ende verliert niemand mehr, als der Käufer. Denn der Seidenwirker ſucht ſich dadurch zu helfen, daß er die lockere Seide mit Gummi beſtreicht, wodurch der Zeug bricht, zu geſchweigen, daß man bey der Apretur gleichfalls eben nicht vortheilhafte Mittel gebrauchet, einen ſchlechten Zeug zu verbeſſern. Alle vorgedachte Eigenſchaften der Seide erkennet man aus dem Augenſchein und durch das Gefühl. In Abſicht der Schwere bedienet man ſich eines Haſpels, (ſ. Haſpel der Seide) worauf man eine beſtimmte Anzahl Fäden haſpelt, und hernach wieget.

Seide alaunen. (Seidenfärber) Viele Seide muß, bevor ſie gefärbet wird, alaunt werden, weil es die Farbe beſtändig macht, und ihren Glanz erhebet, z. B. gelb, roth, grün u. ſ. w. Der Färber löſet zu dieſem Behuf 40 bis 50 Pfund römiſchen Alaun in heißem Waſſer auf, und gießet dieſe Auflöſung in ein Gefäß, ſo mit 40 bis 50 Eimer Waſſer angefüllet iſt. Dies Bad muß alsdenn gut umgerühret werden, damit der Alaun nicht in dem kalten Waſſer zu Kryſtallen anſchießet. Hierauf werden mehrere Strehnen Seide auf einen Strick gezogen, und in das Alaunbad völlig eingetaucht, worinn man ſie 8 bis 9 Stunden hängen läßt. Nach dieſer Zeit werden die Strehnen mit den Händen ausgerungen, und im Fluſſe ausgeſpühlet. Bis 150 Pfund Seide können in ſolchem Alaunbade von gedachter Quantität ohne Zuſatz alaunt werden, da denn das Bad ſchwach wird, und mit 20 bis 25 Pfund Alaun geſtärket werden muß. Das Bad iſt ſo lange brauchbar, bis es anfängt übel zu riechen.

Seide der kardätſchten Wolle, (Wollſtreicher) der Bart oder die ſeidenmäßige Haare an der Flöte einer geſtrichenen Wolle, welche ſich glatt und gleich zeigen müſſen, und welches zum ſchönen Faden beym Spinnen viel beyträgt.

Seide haſpeln, (Seidenbau) die Kokons abhaſpeln, um daraus den verlangten Seidenfaden zu machen. Der Seidenhaſpel wird zu dieſem Behuf vor einem eingemauerten Keſſel geſtellet, ſo daß die Gabel des Haſpels über denſelben reichet. In dieſem Keſſel läßt man Waſſer beynahe zum Sieden heiß werden. Da die vorzügliche Güte der Seide darauf ankomt, daß die Kokons wohl ſortiret werden, ſo muß man bey dem Haſpeln dahin trachten, daß alle Kokons, die einen Faden machen ſollen, von gleicher Stärke ſeyn, damit der Faden recht egal werde. Man wirft eine Anzahl Kokons in das heiße Waſſer zugleich hinein, und taucht ſie einmal unter. Der Leim oder das Gummi, womit der Seidenwurm den Faden zu einem Kokon gleichſam zuſammengeleimet hat, muß zwar in dieſem heißen Waſſer ſich erweichen, aber nicht zu ſchnell, weil ſonſt das Waſſer in den Kokon eindringt, und dieſer nicht, wie erforderlich, auf dem Waſſer ſchwimmt. Man ſtaucht die Kokons mit einem Reiſigbündel, (ſ. dieſe) und nimt hierdurch die Floretſeide davon ab. Sobald ſich der reine und veſte Faden auf dem Kokon zeigt, ſo nimt man die

Fäden

Fäden von 8 bis 24 Kokons, nachdem der Faden ſtark ſeyn ſoll, zu einem einzigen Faden zuſammen. Alle vereinigte Fäden zieht man durch das eine Oehr der Gabel, und abermals eben ſoviel vereinigte Kokonsfäden durch das andere Oehr. Beyde Fäden ſchlinget man ein paarmal vorne an der Gabel in einander, und führet den Faden des einen Oehres zu dem einen Fadenhalter (ſ. dieſen) des Laufſtocks, und den Faden des andern Oehrs zu dem andern Fadenhalter, ſo aber, daß ſie ſich beyde durchkreuzen. Durch dieſe Ineinanderſchlingung und Durchkreuzung werden die Fäden beym Haſpeln ſchon etwas draller. Jeden Faden bindet man abgeſondert an einem Flügel des Haſpels an. Eine Perſon ſetzet nunmehr den Haſpel vermittelſt ſeiner Kurbel in Bewegung, und eine andere beobachtet die Kokons im Keſſel, und zugleich die gehaſpelten Fäden. Man haſpelt alſo mit einmal zwey Strehnen Seide zugleich. Da der Laufſtock bey der Bewegung des Haſpels (ſ. dieſe) hin und her ſchiebet, ſo verurſachet dieſe wechſelsweiſe Bewegung, daß zwey unmittelbar auf einander folgende Umgänge des ſeidenen Fadens um den Haſpel jederzeit auf eine andere Stelle, und nicht auf einander zu liegen kommen. Erfolgte dieſes, ſo würden die Fäden zuſammenkleben, da der von dem Kokon mitgebrachte Leim noch naß iſt, und die Seide würde ſich alsdenn ſchwerer und mit Verluſt in der Folge ſpulen laſſen. Das Wichtigſte bey dieſem Haſpeln muß diejenige Perſon verrichten, die die Kokons im Keſſel beobachtet. Merket dieſe, daß die Seide von einem Kokon bald abgelaufen iſt, ſo muß ſie dagegen den Faden eines neuen an den gehaſpelten Faden anwerfen, damit dieſer Faden nicht an einigen Stellen dicker werde, wie ſolches ſehr oft durch die Nachläßigkeit der Haſpelerin geſchieht, die entweder nicht gehörig in Acht nimt, wenn ein Kokon abgelaufen iſt, oder nicht egale Fäden nimt, wodurch denn der Faden, wenn er zuſammengehaſpelt, ſehr ungleich wird. Das Waſſer muß auch niemals zu heiß oder zu kalt ſeyn, iſt jenes, ſo läßt ſich die Seide nicht gut haſpeln, denn der Faden wird von der übermäßigen Hitze durchdrungen und mürbe, iſt das Waſſer zu kalt, ſo läßt die Seide von den Kokons nicht gut loß, und verhindert das Haſpeln. Am Ende bleibt von jedem Kokon eine Hülſe übrig, die ſich nicht in Fäden auflöſet, ſondern zu Floretſeide zubereitet wird, und die man aus dem Keſſel nimt. Zuweilen gießt die gedachte Perſon friſches Waſſer in den Keſſel, weil das alte endlich ſchmuzig wird. Derjenige, der den Haſpel umdrehet, hat hiebey weiter nichts zu thun, als daß er den Haſpel ſo ſchnell wie möglich umdrehe. Denn dieſe Schnelligkeit hindert, daß ſich die Seide der Kokons im heißen Waſſer nicht zu Floretſeide auflöſet, daher denn ein glatter ungleicher Faden entſteht. Man haſpelt in einem halben Tage zwey Strehnen zugleich. Gleich nach vollendetem Haſpeln, wenn die Strehne noch feucht iſt, muß man ſie von den Hülſen reinigen, die der Faden hin und wieder von den Kokons mitnimt, weil ſich dieſe Hülſen nicht abnehmen laſſen, wenn die Seide bereits trocken iſt. Es entſteht im Gegentheil eine Verwirrung der Fäden, wenn man die Strehne naß von dem Haſpel abnimt, daher man ſie auf dem Haſpel trocken werden läßt. Dieſerhalb müſſen wenigſtens zwey Haſpel vorhanden ſeyn, wovon man einen Vormittag, den andern Nachmittag gebrauchet.

Seidel, ſ. Nößel.

Seidenbau, die Kunſt, die Seidenwürmer zu erziehen, und ſo weit zu bringen, daß ſie die Seide von ſich ausſpinnen müſſen. Das Vorzüglichſte, welches man bey dem Seidenbau zu beobachten hat, iſt, daß man für gutes und hinlängliches Futter ſorget. Deswegen denn derjenige, welcher einen Seidenbau treiben will, vor allen Dingen eine Maulbeerplantage anlegen muß, um nach Maaßgabe ſeines vorzunehmenden Seidenbaues genugſame Maulbeerbäume zu ziehen, und die Blätter derſelben zum Futtern zu gebrauchen. Denn mit Maulbeerblättern können ſie gefuttert werden. Der weiße Maulbeerbaum giebt die brauchbarſten Blätter zum Futter des Seidenwurms. (ſ. Maulbeerplantage) Wenn im Frühjahre Bäume und Hecken auszuſchlagen anfangen, ſo iſt es Zeit, die Seidengrains zum Ausbrüten der Würmer auszulegen. Gewöhnlich ſchlägt der Maulbeerbaum in der Mitte des Maymonaths aus, doch auch nicht allemal, je nachdem die Witterung iſt. Man muß aber dem allgemeinen Geſetz folgen, daß die Würmer mit den Blättern anwachſen müſſen. Denn gar zu alte Blätter ſind ſchon von der Sonne ausgedörret und kraftloß, und taugen nichts. Wenn die Grains ausgeleget werden ſollen, ſo breitet man ſie auf dem Boden eines kleinen Papierkäſtchens aus, und ſetzt ſie, wenn die Witterung kühl iſt, in ein geheiztes Zimmer. Nach 4 oder 5 Tagen zeigen ſich ſchon einige kleine ſchwarze Seidenraupen, und gegen dieſe Zeit legt man ein mit einer ſtarken Nadel durchſtochenes Papier auf die vorgedachte Schachtel, auf das Papier aber etwas Laub von Maulbeerbäumen. Wenn die Stube nur mäßig warm gehalten wird, ſo ſind die Würmer am achten Tage nach dem Auslegen ziemlich ausgekrochen, und was noch von Grains rückſtändig iſt, wird weggeworfen, weil aus denſelben ſchwache und kranke Würmer auskriechen. Es iſt eine nöthige Vorſicht, die in der Folge das Sortiren der Würmer beym Häuten erleichtert, daß man alle Würmer, die an einem Tage auskrichen, vermittelſt der Blätter beſonders auf einen Bogen Papier mit einem Rande legt, und ſie nach den Tagen numerirt. Jederzeit aber müſſen die Würmer nicht zu dichte liegen, ſondern in einiger Entfernung von einander, weil ſie ſchnell wachſen, und der Raum daher bald zu enge wird. Das numerirte Papier mit Würmern legt man auf ein Gerüſt von Latten. (ſ. Seidenwürmerhütten) Bey der ganzen folgenden Wartung der Würmer iſt folgendes zu bemerken. Erſtlich muß man beſtändig für hinreichendes Futter ſorgen, beſonders nach der vierten Häutung. Unmittelbar nach dem Auskriechen werden ſie täglich dreymal gefuttert, ſo daß man die Blätter einzeln und nicht mehrere übereinander leget. Die Maulbeerblätter müſſen aber nicht welk, noch auf irgend eine Art naß ſeyn, weil dieſes Krankheiten verurſachet. Sieht man ſich ja bey Regenwetter genöthiget,

Ecological Society of America, Annual Meeting, Portland, Oregon, August 1–5, 1982.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1982.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1983.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1984.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1985.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1986.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1987.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1988.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1989.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1990.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1991.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1992.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1993.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1994.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1995.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1996.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 1997.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 1998.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 1999.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2000.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2001.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2002.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2003.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2004.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2005.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2006.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2007.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2008.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2009.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2010.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2011.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2012.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2013.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2014.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2015.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2016.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2017.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2018.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2019.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2020.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2021.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2022.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2023.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2024.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2025.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2026.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2027.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2028.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2029.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2030.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2031.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2032.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2033.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2034.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2035.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2036.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2037.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2038.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2039.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2040.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2041.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2042.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2043.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2044.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2045.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2046.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2047.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2048.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2049.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2050.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2051.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2052.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2053.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2054.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2055.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2056.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2057.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2058.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2059.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2060.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2061.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2062.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2063.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2064.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2065.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2066.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2067.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2068.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2069.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2070.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2071.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2072.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2073.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2074.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2075.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2076.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2077.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2078.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2079.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2080.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2081.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2082.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2083.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2084.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2085.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2086.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2087.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2088.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2089.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2090.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2091.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2092.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2093.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2094.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2095.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2096.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2097.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2098.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2099.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2100.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2101.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2102.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2103.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2104.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2105.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2106.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2107.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2108.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2109.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2110.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2111.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2112.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2113.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2114.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2115.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2116.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2117.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2118.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2119.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2120.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2121.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2122.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2123.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2124.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2125.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2126.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2127.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2128.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2129.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2130.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2131.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2132.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2133.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2134.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2135.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2136.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2137.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2138.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2139.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2140.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2141.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2142.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2143.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2144.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2145.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2146.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2147.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2148.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2149.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2150.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2151.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2152.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2153.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2154.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2155.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2156.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2157.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2158.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2159.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2160.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2161.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2162.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2163.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2164.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2165.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2166.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2167.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2168.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2169.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2170.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2171.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2172.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2173.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2174.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2175.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2176.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2177.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2178.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2179.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2180.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2181.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2182.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2183.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2184.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2185.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2186.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2187.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2188.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2189.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2190.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2191.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2192.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2193.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2194.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2195.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2196.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2197.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2198.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2199.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2200.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2201.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2202.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2203.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2204.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2205.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2206.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2207.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2208.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2209.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2210.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2211.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2212.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2213.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2214.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2215.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2216.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2217.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2218.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2219.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2220.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2221.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2222.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2223.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2224.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2225.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2226.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2227.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2228.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2229.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2230.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2231.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2232.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2233.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2234.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2235.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2236.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2237.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2238.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2239.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2240.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2241.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2242.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2243.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2244.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2245.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2246.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2247.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2248.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2249.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2250.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2251.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2252.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2253.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2254.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2255.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2256.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2257.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2258.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2259.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2260.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2261.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2262.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2263.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2264.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2265.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2266.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2267.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2268.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2269.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2270.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2271.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2272.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2273.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2274.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2275.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2276.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2277.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2278.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2279.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2280.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2281.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2282.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2283.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2284.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2285.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2286.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2287.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2288.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2289.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2290.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2291.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2292.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2293.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2294.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2295.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2296.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2297.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2298.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2299.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2300.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2301.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2302.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2303.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2304.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2305.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2306.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2307.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2308.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2309.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2310.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2311.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2312.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2313.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2314.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2315.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2316.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2317.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2318.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2319.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2320.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2321.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2322.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2323.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2324.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2325.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2326.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2327.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2328.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2329.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2330.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2331.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2332.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2333.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2334.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2335.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2336.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2337.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2338.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2339.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2340.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2341.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2342.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2343.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2344.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2345.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2346.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2347.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2348.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2349.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2350.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2351.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2352.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2353.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2354.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2355.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2356.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2357.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2358.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2359.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2360.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2361.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2362.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2363.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2364.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2365.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2366.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2367.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2368.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2369.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2370.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2371.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2372.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2373.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2374.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2375.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2376.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2377.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2378.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2379.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2380.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2381.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2382.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2383.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2384.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2385.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2386.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2387.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2388.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2389.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2390.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2391.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2392.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2393.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2394.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2395.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2396.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2397.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2398.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2399.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2400.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2401.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2402.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2403.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2404.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2405.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2406.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2407.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2408.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2409.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2410.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2411.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Australia, August 1–5, 2412.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Sydney, February 1–5, 2413.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Canberra, February 1–5, 2414.

Ecological Society of Australia, Annual Meeting, Perth, Western Austral

Loche eines kleinen Ständers, der an der Seite des Gestelles, mit der Scheibe parallel, angebracht ist, stecket, ohne daß er in diesem Loche durch etwas bevestiget wäre. Drehet sich also das Laufrad um, so schiebet es den Laufstock hin und her. Dieser Laufstock dienet, die Seidenfäden von den Kokons durch ihre Fadenleiter bey dem Haspeln zu leiten. Vor dem Gestelle ist ein Brett angebracht, an welchem eine Gabel von Eisendraht horizontal bevestiget ist. Auf beyden Enden dieser Gabel ist ein Oehr, als eine Spirallinie gewunden, angebracht, welche zum Fadenhalter dienen. Bey dem Gebrauche wird die Haspel vor einen eingemaurten Kessel gestellet. (s. Seidehaspeln) Ehedem hatte man anstatt der Fadenhalter eine Rolle, da sich alsdenn die Seidenfäden nicht durchkreuzten. Allein die Seide druckte sich auf den Rollen platt, da sie im Gegentheil in dem Oehr oder Auge der Fadenhalter rund bleibt, doch bedienet man sich dieser Rolle zuweilen noch bey einer sehr lockern Seide. Die Piemonteser setzen das Laufrad nicht durch eine Schnur in Bewegung, sondern durch einige Stirnräder, um hierdurch eine gleichförmige Bewegung zu erhalten. Ueberdem lassen sie die beyden zugleich gehaspelten Seidenfaden sich öfterer als einmal durchkreuzen.

Seiden Hüte, eine Art Hüte, die aus Frankreich kommen, sehr fein und glänzend sind, und davon ihren Glanz wahrscheinlich erhalten, weil man unter die Materie von der sogenannten Seidenpflanze, lat. Asclepias Syriaca, nimt. Man macht aber auch Hüte in Deutschland, worunter man Abgänge von den Seidenwirkerstühlen menget, und mit 1/3 Hasenhaaren vermischet, die aber durch Nässe ihre Gelindigkeit und ihr gutes Ansehen verlieren. Die Stettinschen Hutmacher verfertigen Hüte aus abgenutzten, ausgezupften schwarzen Seidenzeugen, welche zwar gut in die Augen fallen, aber nicht dauerhaft sind.

Seide kochen, s. Kochung der Seide.

Seidenmanufaktur, Seidenfabrik, eine Anstalt im Großen, deren Entrepreneur eine weitläuftige Seidenweberey unterhält. Dieses sind nicht allemal gelernte Seidenwirker, sondern Kaufleute, die hinlängliches Vermögen haben, dergleichen zu unterhalten. Es wird in solchen Manufakturen alles ins Große gearbeitet und fabrikenmäßig, d. i. einer arbeitet dem andern in die Hände, so daß ein jeder sein Fach bearbeitet. Es gehören zu einer solchen Manufaktur Seidenfärber, Seidenzwirner, Seidenwicklerinnen, Spulerinnen, Kettenscheerer, Dessineurs, Ziehjungen, Weber, und Apreteurs. (s. alle diese) In Berlin giebt es sehr ansehnliche große Seidenmanufakturen, als Bauduin Girard und Michelet, Blank, der Jude Moses Berend Levi, Moses Risch und andere mehr. Man kann sagen, daß in den königlichen preußischen Staaten die ansehnlichsten Seidenmanufakturen in Deutschland vorhanden sind, deren Arbeiten wenig oder gar nichts den ausländischen Manufakturen, einige wenige Artikel ausgenommen, nachgeben, indem sie vom Könige sehr unterstützt werden.

Seidenmanufakturier, Seidenfabrikant. Im engern Verstande der Entrepreneur einer großen Anstalt, worinn seidne Zeuge verfertiget werden. Es muß nicht allemal ein gelernter Seidenwirker seyn. Gut ist es aber, wenn er wenigstens ein Sachverständiger ist, daß er selbst versteht, seine Arbeiten anordnen zu können, und nicht genöthiget ist, sich allemal auf seinen Werkmeister zu verlassen. Es sind gemeiniglich bemittelte Kaufleute, die dergleichen Entrepriesen unternehmen. Wenn ein solcher Entrepreneur ein großes Gebäude hat, worinn die mehresten Hauptarbeiten verrichtet werden, so ist es für ihn weit vortheilhafter, da er selbst alle Arbeiten übersehen kann, als wenn alle Arbeiten außerhalb geschehen, wo er selbst kein wachsames Auge darauf haben kann, und sich bloß auf die Ehrlichkeit der Arbeiter verlassen muß, von welchen er öfters sehr hintergangen wird. Im weitläuftigen Verstande nennen sich aber auch wohl alle Seidenwirker, die entweder für sich und auf eigene Rechnung, oder für andere große Seidenmanufakturiers arbeiten, uneigentlich Seidenfabrikanten oder Manufakturiers. s. Fabrikanten und Manufakturen)

Seidenpapier, in China macht man von verschiedenen Pflanzen Papier, daß das Ansehen hat, als wenn es von Seide gemacht wäre. Allein das Papier von Seide ist nicht gut zu gebrauchen, und das meiste Papier, was die Chineser heut zu Tage machen, wird aus der zweyten Rinde des Bambus gemacht, die man in einen flüßigen Teig durch ein langes Zerreiben verwandelt hat. Es wird in Formen geschöpft, die aus den Fäden des Bambus gemacht, und so fein daraus gezogen werden, als wie der Messingdraht, woraus unsre Papierformen gemacht werden. Man läßt diese Fäden in Oel kochen, bis sich dasselbe wohl eingesogen hat, damit sich die Faden bey dem Schöpfen des Papiers nicht mehr als nöthig biegen, um die Oberfläche der flüßigen Materie einzunehmen, und damit die Feuchtigkeit sie nicht ausdehne. Die Chineser machen Papier, welches bisweilen 60 Fuß lang ist. Wenn sie dergleichen Bogen machen, wozu denn auch natürlicherweise solche große Rahmen seyn müssen, welches viele Unbequemlichkeit bey dem Schöpfen verursachet, so hält man den Rahmen der Form mit Schnüren und einer Rolle. Arbeiter, welche zu dem Ende bereit stehen, jeden Bogen zu ziehen, breiten ihn in dem inwendigen einer hohlen Mauer aus, deren Seiten sehr weiß gemacht sind, und in welche man durch eine Röhre die Hitze eines Ofens hinein gehen läßt, dessen Rauch an dem andern Ende durch ein kleines Luftloch herausgeht. Diese Art von Badstuben trocknet die Bogen fast eben so geschwinde, als sie gemacht werden. Um dieses Papier zu leimen und glänzend zu machen, welches man an dem chinesischen Papier bemerket, ihm Steife und Dicke zu geben, auch zu verhindern, daß es nicht fließe, oder die Dinte in sich ziehe, lassen es die Chineser in Leim- oder Alaunwasser einweichen, welches man auf französisch sanner le Papier nennet. Man hat hiezu 6 Unzen von gemeinen sehr klaren, und reinen Leim ganz klein zerstoßen, den man in 12 Näpfe voll

kochenden Waſſer wirft, und darinn ſorgfältig umrühret, damit er nicht klumpigt werde. Hernach läßt man darinn 12 Unzen weißen, wohl pulveriſirten Alaun zerſchmelzen. Dieſes Gemenge thut man in ein großes Becken, worin queer durch ein runder, glatter, dünner Stock geht. Man faſſet den Bogen mit Hülfe eines Stocks, der von einem Ende zum andern geſpalten iſt, läßt ihn langſam in die flüßige Materie hinein, und taucht den Bogen darinn ein. Man nimt ihn wieder heraus, indem man ihn leicht über den dünnen Stock ſchiebet, der queer durch das Becken geht. Darauf hängt man ihn auf, indem man in ein Loch der Mauer das äußerſte Ende des Stocks hinein ſtecket, auf welchem er hängt, und darauf völlig trocknet. Dieſes iſt die Art, dieſes Papier zu machen, welches man von der Feinheit, Stärke, Größe und dem Glanze bewundert. Der einzige Fehler, den dieſes Papier hat, iſt, daß es nicht die Weiße unſers Papiers hat, und es würde vielleicht dieſelbe bekommen, wenn man die Pflanzen, die man dazu gebrauchet, viele Stunden in einer Waſchung, nach Art unſers Papierzeuges, erhielte, nachdem man ſie unterſchiedene mal in Lauge, in den Thau, und an die Sonne gebracht hätte. Allein alsdenn würde das Papier wahrſcheinlicherweiſe viel von ſeiner Stärke verlieren, die man an dem chineſiſchen Papier bemerket, im Verhältniß gegen ſeine Veſtigkeit. Man ſieht wohl manchmal einiges chineſiſches Papier, welches die Weiße des europäiſchen hat, aber es iſt ſehr ſelten. Gegen das Ende des erſten Jahrhunderts der chriſtlichen Zeitrechnung iſt dieſe Art von Papier in China von einem vornehmen Herrn am Hofe erfunden worden. Er fand das Geheimniß, die Rinde von verſchiedenen Pflanzen auch die alten ſeidenen und leinenen Zeuge in einem feinen Teig zu verwandeln, indem er ſie in dem Waſſer kochen ließ.

Seidenſticker, ſ. Sticker.

Seidenwad, das Werg von Seide, welches ſo zuſammen gefilzet wird, daß man es nach Ellen meſſen kann. (ſ. Watte)

Seidenwickelmaſchiene, (Seidenmanufaktur) dergleichen Maſchienen giebt es zweyerley Arten, die franzöſiſche und die ſchweizeriſche Art. Jene iſt ſehr zuſammengeſetzt, und verurſachet ein ſtarkes Geräuſche; man nennet ſie auch die lioner Spulmaſchiene. (ſ. dieſe) Die **Schweizer Wickelmaſchiene** iſt die gewöhnlichſte und brauchbarſte, und verdient eine genaue Beſchreibung: Ein von ſtarken Stäben zuſammengeſetztes länglich viereckigtes Geſtelle iſt der Umfang der ganzen Maſchiene. Die Länge beträgt ungefähr 2 Fuß und einige Zoll, die Höhe beynahe eben ſo viel, und die Breite 18 bis 20 Zoll. Oben auf dem Geſtelle liegt ein von Latten zuſammengeſetzter Rahmen, der in der Mitte einen ſtarken Balken hat, welcher den Rahmen in zwey Theile theilet. In der vordern Hälfte ſind vier Spulen angebracht, welche auf ihren Spillen gleich weit von einander ſtehen, und mit den Löchern horizontal laufen; die andere Hälfte des Schragens iſt verdecket, und auf der Kante derſelben iſt ein über den Schragen von beyden Enden herüber ragendes ſtarkes Brett aufgeleget, welches eine halbrunde länglichte Geſtalt hat, und Mond genannt wird. Auf dieſem Umkreiſe ſtehen in gleich weiter Entfernung fünf ſenkrechte beynahe Fußlange runde gedrehete Stützen, welche dienen, vier Kronen in ihre Löcher waagrecht einzuhängen. Dieſe kann man, wenn man ſie gebrauchen will, zuſammenlegen, um die Seidenſtrehnen darauf zu hängen. Um nun die Spulen ſowohl als auch die Kronen oder Haſpeln in Bewegung zu ſetzen, ſo ruhet auf einer waagrechten Welle, ſo in der Mitte des Geſtelles angebracht, und ungefähr 4 Zolle im Durchmeſſer ſtark iſt, ein ſenkrecht laufendes Rad, ungefähr 18 Zolle groß. Die Welle ruhet mit ihren beyden Zapfen auf zwey in der Mitte des Geſtelles befindlichen ſtarken Latten, und die Zapfenlöcher haben darinn Spielraum, ſo daß das Rad, welches auf der Mitte der Welle ſteckt, zwiſchen dieſen beyden Latten hängt und herum läuft. Auf dem hintern Zapfen der Welle iſt eine kleine Kurbel, woran ein Schwengel hängt, angebracht, welcher unten an einem Fußtritte beveſtiget iſt. Der Fußtritt iſt an dem vordern untern Stab der Maſchiene mit Leder beweglich beveſtiget, damit dadurch das Rad, wenn darauf getreten wird, in Bewegung geſetzt werden kann. Um nun vermittelſt dieſes Rades die Spulen in Bewegung zu ſetzen, ſo ſteckt auf dem hintern Ende einer jeden Spule eine kleine Rolle, und um jede von dieſen Rollen geht von dem großen Trittrade eine Schnur, die folgenden Gang hat: Nachdem die Schnur oder Saite erſt um das große Rad geſchlungen worden, ſo geht das eine Ende rechts nach der erſten über ihr liegenden Rolle von unten herauf über ſolche, unten herum um die zweyte, und ſo um die dritte und vierte, bis ſich beyde Enden mit der Schnur wieder an dem Rade vereinigen, ſobald alſo das Rad durch den Fußtritt in Bewegung geſetzt wird, ſo beweget es alle vier Rollen mit ihren Spillen und Spulen. Der Faden, der auf den Kronen hängenden Seide wird an die Spulen beveſtiget, und ſobald ſich dieſe umdrehen, ſo wickeln ſie den Faden von den Kronen auf ſich auf. Da aber die Seide ſich nur auf eine Stelle der Spule aufwickeln würde, wenn der Faden immer in einer Richtung bliebe, und man alle vier Fäden auf den Spulen nicht mit den Händen lenken kann, weil ſolches nicht allein unmöglich, ſondern auch zu mühſam und beſchwerlich wäre, ſo hat man ſich folgendes Mittels bedienet, den Faden längſt einer jeden Spule zu leiten, damit ſich derſelbe überall gleich aufwickele. In dem oben gedachten Balken, der den Schragen in zwey Theile theilet, iſt zwiſchen einer jeden Spule, da wo dieſe liegt, ein länglichtes Loch eingemeißelt, welches ungefähr einen guten Zoll lang iſt, ſo daß ſich ein ſchmäleres Brettchen darinn bequem hin und wieder ſchieben läßt. Dieſe kleine Bretter ſind ſo lang, daß ſie nicht allein beynahe den Raum der Abtheilung, wo die Spulen laufen, einnehmen, ſondern auch durch die Löcher der andern Abtheilung unter ihrer Verkleidung einige Zolle hervorragen. Ein jedes dieſer Brettchen, welche waagrecht in den Löchern ſtecken, iſt mit dem hintern Ende an ein ſenkrechtes Stäbchen beveſtiget, ſo daß vermittelſt dieſes Stäbchens ein jedes Brettchen hin

und

und wieder auf folgende Art in dem Loche geſchoben werden kann: die Stäbchen ſind dünne, und beynahe zwey Fuß lang, und mit dem untern Ende zwiſchen zwey hölzerne Backen geſtellet. Dieſe Backen ſind beynahe einen Fuß lange und ein paar Zoll breite Bretter, welche auf der einen unterſten Latte des Geſtelles ſenkrecht beveſtiget ſind. Sie ſtehen ſo weit von einander ab, daß ſich die oben gedachten angebrachten Stäbchen der Backen gemächlich dazwiſchen bewegen können, und in den Backen ſind Löcher durchgebohrt, ſo wie auch in den Stäbchen, um vermittelſt eines Splints die Stäbchen zwiſchen den Backen beweglich zu beveſtigen, ſo daß ſich dieſelben hin und wieder biegen laſſen. Dieſe vier Stäbchen oder Stützen mit ihren aus dem ſchon oft gedachten Balken herauskommenden waagrechten Brettchen nennt man die Weiſer, weil in jedem dieſer Brettchen ein hölzerner Stift ſteckt, der oben einen nach einem Ringel gebogenen Draht hat, und wodurch der Seidenfaden von den Kronen auf die Spulen geleitet wird. Da die Brettchen der Weiſer vermittelſt ihrer Stäbchen in den Löchern hin und wieder geſchoben werden müſſen, damit der Weiſer längſt der Spule den Faden überall gleich ausleite, ſo wird noch eine beſondere Einrichtung erfordert, dieſes zu bewerkſtelligen: dieſerwegen iſt eine Stange zwiſchen den beyden Latten hinter dem Trittrade angebracht, welche mit ihrem runden Zapfen in den Säulen des Geſtelles beweglich umlaufen kann. Auf der Mitte dieſes Stabes, recht in der Mitte über der Welle des Rades, iſt ein Stirnrad geſteckt, welches mit ſeinen Zähnen in die Schneckengänge der Welle vom Trittrade greift, ſo daß, wenn das Rad in Bewegung geſetzt wird, die Welle deſſelben das Stirnrad mit ſeinem Stabe herumwälzet. Längſt der Stange in gerader Richtung des Standorts mit den Weiſerſtützen ſind vier ordentliche aus Holz ausgeſchnittene Herzen aufgeſteckt, und da in den Stützen der beweglichen Brettchen oder Weiſer kleine Röllchen beweglich ſtecken, ſo ſchleift ſich, wenn das Stirnrad ſeine Stange umdrehet, ein jedes Herz an dem Röllchen herum. Da aber die ab- und zunehmende Rundung des Herzens die Stäbchen des Weiſers bald mehr, bald weniger, nach Verhältniß ſeiner größern oder kleinern Rundung, von ſich ſtößt, ſo rücket das Brettchen mit dem Weiſer auch längſt der Spule bald rückwärts, bald vorwärts, und die Abſicht, daß nämlich der Faden ſich auf der Spule überall gleich aufwickeln ſoll, wird vollkommen verrichtet: denn die Stellung der Stützen gegen das Herz iſt ſo eingerichtet, daß ſie faſt den Einſchnitt an der breiten Seite des Herzens berühret. Wenn daher die Herzen umlaufen, ſo erreicht das Brettchen mit ſeinem Weiſer das äußerſte Ende der Spule, wenn der Winkel des Herzens das Röllchen berühret, umgekehrt aber, wenn die Spitze des Herzens das Röllchen berühret, folglich jenes auch die Stütze am weiteſten von ſich ſtößt, und führet es das Brettchen mit dem Weiſer zurück nach dem andern Ende der Spule. Da nun die bekannte Rundung eines Herzens ab- und zunimt, ſo geht das Brettchen des Weiſers auch nach dieſem Verhältniß allmählich rück- und vorwärts. Weil aber dieſe Maſchiene ſo eingerichtet iſt, daß wenn zwey Weiſer, als der erſte und dritte vorwärts gehen, der zweyte und dritte rückwärts gehen, ſo haben die Herzen auf der Stange eine entgegengeſetzte Richtung, ſo daß, wenn die beyde Herzen des erſten und dritten Weiſers mit ihrem Einſchnitte die Röllchen berühren, die beyden andern ſolches mit ihren Spitzen thun, ſo daß alsdenn beſtändig die Weiſer abwechſelnd vor- und rückwärts gehen. Es iſt dieſes aber nicht nothwendig, ſondern einerley, ob die Weiſer, ſo wie beſchrieben, abwechſelnd den Faden führen, oder ob ſie ſolches alle zugleich thun. Deswegen hat man auch eine leichtere Einrichtung getroffen, und man braucht, anſtatt hier vier Stützen und Herzen ſind, nur zwey zu haben, und zwar auf jedem Ende des Stabes ſteckt ein Herz, und an jedem der beyden äußern Weiſebretter iſt eine oben gedachte Stütze oder Stäbchen angebracht. Die andern beyden mittelſten Brettchen ſind durch ein Queerbrett mit den beyden äußern beweglichen Brettchen vereiniget, wenn daher die Herzen ſich umdrehen, ſo gehen alle viere vorwärts oder rückwärts. Da man nicht immer gleich lange Spulen auf Spillen ſtecket, ſondern dieſe bald lang bald kurz ſind, ſo hat man deswegen in die Bretter der Weiſer nach der Länge verſchiedene Löcher gebohret, um die Weiſer nach Verhältniß der Spulen bald vorwärts bald rückwärts ſtecken zu können. Die Kronen oder Haſpel würden, wenn ſie nicht mit etwas beſchweret wären, allzu geſchwinde umlaufen, und folglich den Faden locker auf die Spulen wickeln. Deswegen iſt man darauf bedacht geweſen, eine gewiſſe Spannung durch Aufhängung eines Gewichts den Kronen zu geben, damit ſie in ihrem allzu geſchwinden Laufe gehemmet werden. Man hat ein Stück Bley, welches mehr oder weniger ſchwer iſt, je nachdem es die Spannung erfordert, an einen krumm gebogenen Draht gegoſſen, und mit dieſem Haken wird das Bley auf die Welle der Krone gehänget, und die Krone dadurch erſchweret. Da ſich die Seite des Rades öfters ausdehnet, und folglich ſchärfer geſpannt werden muß, ſo bedienet man ſich folgenden Mittels: In der Hälfte des Geſtelles, wo die Spulen laufen, iſt ein halber viereckigter Kranz eingeſetzt, welcher in den Schragen paſſet, und der Kranz kann vermittelſt einer Schraube, die durch die Latte des Schragens und durch dieſes Stück durchgeht, angeſchrauber werden. Da nun in dieſem Kranz die eine Spille der Spule läuft, anſtatt die andern Spillen in dem Schragen ſelbſt laufen, ſo kann man vermittelſt dieſes Anſchraubens die Schnur, welche vom Rade über die Rolle der Spillen geht, vermittelſt der Rolle, welche in dieſem Stücke ſtecket, ſpannen oder nachlaſſen, je nachdem es erforderlich iſt. (ſ. Seiden wickeln und Jakobſons Schaupl. der Z. M. Th. III. Tab. I. Fig. X. XI. XII. auch Spreng. H. und K. Samml. XIV. Tab. VI. Fig. X.)

Seidenwirker, Seidenweber, ein Profeſſioniſt, der ſich mit dem Weben der ſeidnen Zeuge beſchäfftiget. Nach den mancherley Arten der ſeidenen Zeuge theilen ſich auch dieſe Weber ein. Billig (und gemeiniglich iſt es auch ſo) ſoll ein Weber im Stande ſeyn, alle ſeidene Zeuge weben

zu können. Allein da die seidene Zeuge in verſchiedene Arten, als einfache, künſtliche, ſchwere und leichte eingetheilet werden, ſo legen ſich auch dieſe Weber auf eine oder die andere Art Zeug zu weben, ſo daß manchmal einer, der einfache und leichte Zeuge webet, nicht im Stande iſt, ſchwere und künſtliche zu weben, ſo kann z. B. einer, der Taffent und Gros de Tours webet, keine broſchirte Zeuge oder Sammte weben. Doch muß ein Seidenwirker von Rechtswegen die Grundregeln aller Webereyen verſtehen, um im Nothfalle alle Zeugarten weben, oder doch bald begreifen zu können. Es iſt eine geſchloſſene Innung, die mit allen andern Gewerken ihre Gebräuche gemein hat. Sie lehren ihre Lehrlinge in 4, 5, bis 6 Jahren aus, je nachdem ſie mit ihren Meiſtern einig werden können. Die Lehrlinge aber werden nicht von den Meiſtern beköſtiget, ſondern müſſen ſich ſelbſt unterhalten, denn ſie bekommen von einer Elle, die ſie weben, ihren gewiſſen Lohn, der aber weit geringer iſt, als der Geſellenlohn, daher auch ein Seidenwirker ſehr gut geht, wenn er viele gut arbeitende Lehrlinge hat, welches aber durch die Geſetze eingeſchränkt iſt, als welche veſt ſetzen, wie viel ein Meiſter halten kann. Die Geſellen müſſen wie alle andere Handwerksgeſellen wandern, und wenn ſie Meiſter werden wollen, ſo giebt ihnen das Gewerk eine Zeugart zum Meiſterſtück auf, auf deren Verfertigung ſie ſich, nach ihrer Ausſage, am beſten verſtehen, und ſie müſſen nicht nur den Zeug weben, ſondern auch den Stuhl einrichten, wobey ſie auch eine Kenntniß von andern Zeugen dieſer oder jener Art zeigen müſſen. Gemeiniglich nehmen die Seidenwirker den uneigentlichen Namen eines Seidenfabrikanten an, wenn ſie für ſich und auf eigene Rechnung arbeiten; auch wohl diejenigen führen dieſen Namen, die für andere und eigentliche Seidenfabriken arbeiten, und ſuchen darunter eine vorzügliche Ehre. (ſ. davon unter dem Artikel Fabrike und Seidenmanufaktur)

Seidenwirkerſchnüre, (Seiler) ganz dünne Bindfaden, die davon den Namen führen, weil ſie zu den verſchiedenen Korden, Schnüren, Latzen, Zampelſchnüren u. a. m. an den Seidenwirkerſtühlen gebraucht werden. (ſ. davon an ſeinem Ort) Sie weichen von den Bindfäden in nichts weiter, als in folgenden Fällen ab: Erſtlich werden ſie durchgängig von Flachs geſponnen, ſo daß aus drey Fäden erſt kleinere Schnüre geſchnüret (ſ. Schnüren) werden, fünf ſolcher kleiner Schnüre aber jedesmal zu einer Seidenwirkerſchnur rund gedrehet werden. Zweytens wird der Faden dieſer Schnüre rechts geſponnen, die Schnüre zuſammen aber links rund gedrehet. Bey dem Bindfaden (ſ. dieſen) iſt das Gegentheil. Die feinſten Seidenwirkerſchnüre enthalten in jedem Pfunde 24 einzelne Schnüre, etwas ſtärkere aber 18 bis 20. Jede Schnur dieſer feinſten Art iſt 18, der folgenden Arten aber nur 15 Klafter lang. Dieſe ſtärkeren Schnüre haben 16, 12, 8, und 3 Schnüre auf ein Pfund.

Seidenwirkerſtuhl, einfacher, (Seidenwirker) derjenige Stuhl, worauf glatte und gekiepperte Zeuge gewebet werden. Das Gerüſte oder Geſtelle eines ſolchen Stuhls iſt 5 bis 6 Ellen lang, zur ſchmalen Arbeit, z. B. Taffent, 3 Ellen breit, zu breitern aber auch etwas breiter, und 7 bis 8 Fuß hoch. Die vier Ständer, woraus das Hauptgeſtelle beſteht, ſind etwa 6 bis 8 Zoll ins Gevierte dick, und jedes Paar iſt oben und unten mit einem Queerriegel vereiniget, beyde Paare aber durch zwey Balken zuſammengeſetzt. Die beyden Hinterſäulen haben außerhalb vorſpringende Arme oder Backen, auf welchen der Kettenbaum in ſeinen Zapfenlagern ruhet. Zuweilen macht man dieſe Backen, gleich einem Rahm, ziemlich lang, und rückt hiedurch mit dem Kettenbaum weiter hinaus, wodurch denn der ausgeſpannte Theil der Kette verlängert wird. Dieſe Verlangerung verſchaffet die Bequemlichkeit, daß man jedesmal einen längern Theil der Kette putzen kann. Der Kettenbaum wird mit einer Basquille (ſ. dieſe) beveſtiget. Bey dem ſchweren Sammt und anderer ſchweren Zugarbeit, deren Kette ſehr ſchwer iſt, bringt der Seidenwirker das Engliſche Gewicht (ſ. dieſes im Supplement) an die Kette, geht von dem Baum durch die Kämme oder Schäfte und das Blatt der Lade zu dem Bruſtbaum. Doch liegt ſie von hinten nach vorne etwas geneigt, weil der Kettenbaum 3 Zolle höher liegt, als der Bruſtbaum. Auf dieſen Bruſtbaum wird jedesmal der gewebte Theil des ſeidenen Zeuges aufgebäumet, er liegt mit ſeinen Zapfen in einem Lager des Geſtelles, und wird durch ein Sperrrad und Sperrkegel von Eiſen veſt gehalten. Vor dieſem Sperrrade oder Kranz hat der Bruſtbaum einen vorſpringenden Kopf mit Löchern; in eins oder das andere wird das Spanneiſen (ſ. dieſes) geſteckt, womit derſelbe in erforderlichem Falle umgedrehet wird. Hinter dieſem Bruſtbaume liegt die Bank, worauf der Weber beym Weben ſitzt; vor dem Bruſtbaum aber hängt die Lade, (ſ. dieſe des Seidenwirkers) vermittelſt welcher bey dem Weben das Blatt an den Einſchlag geſchlagen wird. Vor der Lade nach dem Hinterbaum zu liegen auf den beyden Balken des Gerüſtes nach der Breite des Stuhls zwey Latten, oder das Carret, (ſ. dieſes) zwiſchen dieſen ſchweben auf einem Bolzen die Tümmler, (ſ. dieſe) die die Schäfte tragen. Denn von der Spitze jedes Tümmlers geht eine Schnur hinab, an welche wieder zwey Schnüre angeknüpft ſind, und dieſe letztere tragen einen Schaft. Die Tümmler heben dieſen Schaft beym Weben, und daher muß der Schaft an jeder Seite an einer Schnur angeknüpft ſeyn, damit er ſich gleichmäßig erhebet. Glatte ſeidene Zeugarten können wie das Leinen mit zwey Schäften, und eben ſoviel Tritten gewebet werden, allein um das Verwirren und Scheuren der feinen Seidenfäden zu verhindern, ſo vertheilt der Seidenwirker ſeine Kettenfäden in 4 auch wohl 8 Schäfte, wovon bey dem Weben jederzeit die Hälfte hinab und hinauf gehen. Die ſämmtlichen Kämme eines Stuhls heißen Geſchirr, franzöſiſch Remiſſe. In jedem Schaft gehört ein Tümmler, und dieſer hebet denſelben beym Weben. Dieſerhalb geht die Schnur von der Spitze des Tümmlers bis zur langen Latte (ſ. dieſe) hinab, und an der Spitze dieſer langen Latte iſt ſie angeknüpft.

knüpft. Neben dem Stuhl liegt ein klein Gestell von Latten, worinn sowohl die langen Latten, als auch die kurzen Latten, über jenen mit einem eisernen Bolzen beweglich bevestiget sind. Soviel Kämme und Tümmler vorhanden sind, eben soviel lange und kurze Latten müssen auch vorhanden seyn. Jede lange Latte ist nicht allein mit dem Tümmler, sondern auch mit einer Schnur mit einem unter ihr liegenden Fußtritte verbunden, wird nun der Fußtritt getreten, so geht nicht nur die lange Latte, sondern auch der Tümmler hinab, und die andere Spitze desselben hinauf, und hebet den Schaft hinauf. Die lange Latten sind so lang, als der Stuhl breit ist, die kurzen sind aber etwas kürzer. Diese hangen durch eine Schnur an der Spitze mit ihrem Kamm unterwärts zusammen, durch eine zweyte Schnur aber mit einem Fußtritte. Die Fußtritte schweben also an den langen und kurzen Latten, und sind mit dem einen Ende auf dem Fußboden in einer hölzernen Backe mit einem hölzernen Bolzen beweglich bevestiget. Bey der vorgedachten glatten Arbeit sind nur zwey Fußtritte, aber acht oder vier Schäfte, und eben soviel Tümmler lange und kurze Latten vorhanden. Denn zu jedem Schaft gehöret, wie gedacht, ein Tümmler, lange und kurze Latten. Bey jedem Fußtritte sind also die Hälfte lange und kurze Latten angebunden, und wenn ein Tritt getreten wird, so heben die langen Latten die Hälfte Schäfte in die Höhe, die kurzen Latten aber ziehen die Hälfte herunter, und dies jedesmal wechselsweise bey jedem Tritt. (s. Taffent) Jeder Stuhl wird insgemein beständig zu der nämlichen Zeugart gebrauchet, weil es mühsam ist, die einmal getroffene und der Natur der Zeugart angemessene Einrichtung abzuändern. Auf einem solchen einfachen Stuhl werden auch die Kieperzeuge und die faßionirten Zeuge verfertiget, und er leidet weiter keine Abänderung, als daß er zu Zeiten etwas größer ist, indem er ein größeres Geschirre hat, welches mehr Platz erfordert. Die gezogene, broschierte, geblümte Zeuge werden entweder auf einem Zampelstuhl oder Kegelstuhl (s. beyde) gewebet, wovon das Gestell fast eben so beschaffen ist, nur daß seine innere Einrichtung anders beschaffen ist.

Seidenwurm, diejenige Raupe, welche Seide spinnt. (s. Seidenbau)

Seidenzeuge, ganz seidene Zeuge, (Seidenmanufaktur) Zeuge, die ganz aus Seide gewebet werden, daß sowohl die Kette, als auch der Einschlag Seide ist. Im Gegensatz der halbseidenen Zeuge, (s. diese) wo die Kette Seide, der Einschlag aber Wolle, Leinen und Baumwolle, oder umgekehrt ist. Der seidenen Zeuge sind vielerley Arten. Es giebt glatte, gekieperte, glatt faßionirte, gezogene auf dem Kegel- und Zampelstuhl, broschirte, Sammt und dergleichen, die alle ihre verschiedene Namen haben, wovon an seinem Ort nachzusehen.

Seidenzeuge, gedruckte, dieses sind mit eben solchen Blumen, wie die Kattune und Leinwand, bedruckte seidene Zeuge. Es werden dazu die nämlichen Handgriffe erfordert, als bey dem Kattundrucken, nur daß die Farben so zugerichtet werden müssen, als bey dem Seidenfärben, und nur allein mit Gummi zum Drucken verdickt werden müssen.

Seide, verlohrne, wenn die Wolle bey dem Kardätschen mit abgenutzten Instrumenten bearbeitet worden, wodurch der Arbeiter genöthiget worden, die Züge zu vermehren, wodurch die Wolle kurz wird, und keinen Barth oder Seide erhält, und folglich auch keinen guten Faden beym Spinnen giebt.

Seide wickeln, die Art, wie man die Seide von den Strehnen auf Spulen (Bobinen) wickelt, damit sie zu dem verschiedenen Gebrauch der Seidenweberey kann angewendet werden. Es giebt zweyerley Arten von Seiden wickeln, erstlich, da man die rohe Seide, die in langen Strehnen ist, abwickelt, die andere, da die schon gefärbte oder auch nur gekochte Seide, die nur in kurzen Strehnen ist, auf die Spulen gebracht wird. Die rohe Seide wird auf Windebrettern aufgespulet oder gewickelt. (s. Windebretter) Die Wicklerin leget die lange Strehne über die beyden Ständer der Windebretter, der Faden wird über den Haken des Weisers oder Waagebalkens geleget, und von da wird er nach dem Schnarrrädchen (s. dieses) geführet. Auf der Spille dieses Schnarrrädchens vor dem Rädchen steckt eine Spule, worauf der Faden geleitet und gewickelt wird. Die Wicklerin hat das Schnarrrädchen vor sich auf dem Schoße, und indem sie die Welle mit der Hand streichelt, so wickelt sich der Faden auf die Spule. Statt dieses Schnarrrädchens bedienet man sich auch häufig eines gewöhnlichen Spulrades. Die Seide kann man aber nicht auf eine in den Wollfabriken gebräuchliche Krone hängen, weil der dünne seidene Faden die Spannung, welche durch die Krone entsteht, nicht ertragen kann. Das Wickeln der zubereiteten Seide geschieht auf den sogenannten Seidenwickelmaschienen, derer man zweyerley Arten hat, nämlich die schweizerische und die französische Art. (s. beyde) Die Wicklerin nimt eine Krone von der Maschiene ab, hängt eine Seidenstrehne darauf, legt diese wieder an ihren Ort, ziehet den Faden durch das Auge des Weisers (s. diesen) der Maschiene, und bevestiget ihn an der ihm zugehörigen Spule. So belegt sie alle vier Kronen und verbindet den Faden mit der Spule. Sie setzt sich hierauf vor das Schnurrrad, setzt das Schnurrrad der Maschiene mit dem Fuß, indem sie auf den Fußtritt tritt, in Bewegung, und der Mechanismus der Wickelmaschiene thut das übrige. Doch muß die Wicklerin darauf Acht geben, daß sich die Fäden der Strehnen nicht verwirren, wie zuweilen geschiehet, auch die Fäden wieder auseinander bringen. Reißt der Faden, so wird er wieder mit einem Kreuzknoten zusammen geschürzt, verliert er sich aber in der Strehne auf der Krone, und sie muß ein neues Ende suchen, so entstehet hieraus nicht selten Verwirrung. Eine veste und gute Seide läßt sich mit Vergnügen und mit ziemlichem Gewinn wickeln, allein desto mühsamer ist diese Arbeit, wenn die Seide locker ist, und daher oft reißt. Man sucht sich zwar dadurch zu helfen, daß man ein Stück Bley mit einem

nem Haken hinterwärts auf die Welle der Krone hängt, damit diese nicht zu schnell umläuft, und die Seide sich nicht zu schnell und verwirrt auf die Bobine aufwickelt. Allein man hilft der Beschwerde des Reißens der Seide nicht gänzlich ab. Ist im Gegentheil die Seide veſt, so futtert man das Loch jeder Bobine, wodurch die Spille geht, welches an sich weit ist, mit einem Kartenblatt, damit die Bobine den Faden desto straffer und schneller anzieht. Bey diesem Wickeln bleibt an der Hand der Wicklerin hin und wieder Floretseide sitzen, die sie von dem Faden abstreichet, und nachher zum Kardätschen zur Floretseide genommen wird. Im Nothfall, wenn man keine von obengedachten Wickelmaschienen hat, so kann man auch eine sogenannte kleine Winde, die man auch die Rädelwinde nennt, weil sie zwey runde Räder von Scheiben und Staken zusammengesetzt führet, gebrauchen, alsdenn spannt man die Seidenstrehne auf die beyden Rädel dieser Winde aus, steckt die Bobine auf ein Spulrad, und wickelt solchergestalt mit der Hand die Seide von der Winde auf die Spule ab. Diese und noch andere Arten mehr die Seide abzuwickeln wird aber nur im höchsten Nothfall gebrauchet, weil solches sehr langsam geht, und das Wickeln auf der Wickelmaschine weit schneller von statten geht, da mehrere Spulen zugleich wickeln, und die Wicklerin weit wenigere Mühe hat, zumal wenn die Seide gut ist.

Seide zwirnen, Mouliniren der Seide. (Seidenmanufaktur) Die gehaspelte Seide muß zu dem fernern Gebrauche des Seidenwirkens entweder zu Orgasin (Kettenseide) oder zu Tram (Einschlagseide) gezwirnt werden. Zu diesem Zwirnen hat man eine besonders eingerichtete Zwirnmühle, (Moulinage) (s. diese) auf welcher die Seide gezwirnt wird. Den seidenen Faden zum Orgasin spulet man einzeln mit den Wickelbrettern (s. diese) auf eine Bobine, und ohne diesen Faden zu dubliren, bringt man ihn mit der Bobine einfach auf das zweyte oder dritte Stockwerk der Zwirnmühle. Man steckt die Bobine auf eine Spille, leitet den Faden über die Glasröhre weg, ziehet ihn durch das Auge eines Drahts auf den Weiser, und führet ihn zu der zugehörigen liegenden Bobine. Dieses Stockwerk der Mühle spinnet so zu sagen diesen einfachen Faden vorläufig, und daher nennet der französische Mouliniter dieses Spinnen Filer, den gesponnenen Faden aber Filage. Bey diesem Spinnen wird der Faden vorgedachter maßen links gedrehet. Zwey auf einem der obersten Stockwerke der Mühle gesponnene Fäden werden nunmehr mit dem Zwirnbrett (s. dieses) dubliret, (s. Seide dubliren) und alsdenn vereiniget auf eine Bobine gebracht, diese stellet man nun auf eine Spille des untersten Stockwerks, leitet die Fäden über die Glasscheibe zu dem unter der Spule liegenden Haspel, und zwirnt hierdurch zwey vorher einzeln gesponnene Fäden zu einem doppelten Faden zusammen, und der Faden wickelt sich zu einer Strehne auf dem Haspel. Je mehr das Stirnrad der Scheiben hat, die die Bobine drehet, desto braller wird der Faden gezwirnt, und es hängt von der Zeugart ab, wozu er gebraucht werden soll, ob man ihn locker oder braller zwirnen soll. Der Franzose heißt dies letzte Zwirnen Tordre, und das unterste Stockwerk zwirnt den Doppelfaden rechts, da im Gegentheil der einfache Faden vorher links gezwirnt wurde, damit das erste Zwirnen des einfachen Fadens sich bey dem zweyten Zwirnen des Doppelfadens nicht wieder aufdrehet. Der einfache Faden zur Trame wird nicht vorläufig wie der Orgasinfaden auf einem der obersten Stockwerke gesponnen, weil Trame nur links gezwirnt werden muß. Wenn also der einfache Faden mit den Wickelbrettern auf Bobinen gespulet ist, so dubliret man sogleich zwey einfache Fäden auf dem Zwirnbrett zusammen auf eine Bobine, und bringt diese mit dem Doppelfaden sogleich auf das unterste Stockwerk der Mühle. Hier wird zwar Trame wie Orgasin zuletzt gezwirnt, aber ganz locker, daher setzt man ein Stirnrad mit wenig Zähnen ein. Die Näheseide wird fast eben so behandelt wie Orgasin, außer daß sie vier- bis achtdoppelt ist. Man dubliret gleich anfänglich zwey bis vier einfache Fäden zusammen, spinnet diese auf dem zweyten oder dritten Stockwerk der Mühle, dubliret hierauf wieder zwey zwey- bis viersache Fäden zusammen, und zwirnt diese endlich ziemlich stark auf dem untersten Stockwerk. Beynahe auf die nämliche Art wird auch die Seide zu den sogenannten Litzen der Schäfte eines Seidenwirkerstuhls behandelt. Man dubliret gleich anfänglich bis 10 einzelne Fäden zusammen, spinnet diese auf einem der obersten Stockwerke der Mühle sehr drall, dubliret hierauf 2 zehnfache Fäden zusammen, und zwirnt diesen Doppelfaden so veſt und drall wie möglich auf dem untersten Stockwerk der Mühle. Die Seide zu den seidenen Strümpfen wird insgemein wie Trame gezwirnt. Man dubliret nämlich 9 bis 24 Fäden zusammen, und zwirnt diese vereint auf dem untersten Stockwerke der Mühle ganz locker zusammen. Der Poilfaden des Sammtes, der nur einfach ist, wird gleichfalls auf diesem untersten Stockwerk der Mühle gezwirnt.

Seife, (Maler) diese bedienen sich der schwarzen Seife, um damit die Pinsel rein zu machen. Allein man muß sich hüten, solche lang in derselben liegen zu lassen, denn diese Seife würde sie verbrennen. Man kann nichts übler thun, als wenn man mit dieser Seife die Gemälde rein machet, so wie auch mit jeder andern, selbst der Waschseife. Hierdurch verlieren die Farben nicht nur ihren Glanz, sondern man wäscht sie auch gar damit weg, oder benimt ihnen zum wenigsten das Frische und Sammtartige.

Seife, (Seifensieder) eine schmierige Masse, die aus Aschlauge, Kalk, Talg oder Oel und Küchensalz gesotten, und zum Gebrauche in der Haushaltung, zum Waschen und Reinigen der Wäsche und andern Dingen gebrauchet wird. Man hat verschiedene Sorten harte, weichere, und grüne oder schwarze, auch wohlriechende. (s. Seifen, das, Sieden und an andern Orten)

Seife, alikantische, Seife, die aus dem reinsten Sodensalz und schönsten Baum- oder Mandelöl zubereitet wird.

Seife, helmontiſche, Seife, die entweder von einem ausgepreßten Oel, oder hoch rektifizirten Weingeiſt und flüchtigen Alkali zubereitet wird.

Seifen, Seufen, die, Fr. le lavage, (Bergwerk) eine Gegend, welche ein Bergmann nach hundert Lachtern gemuthet, und darinn arbeitet, um Gold, Zinn, und nach Gelegenheit Edelgeſteine, inſonderheit Aquamarinen zu ſuchen. Die Seifen werden nach den vornehmſten Abſichten der Arbeit benennet. Z. B. wenn nach Gold gewaſchen wird, **Goldſeifen**, nach Zwitter, ein **Zinnſeifen** u. ſ. w.

Seifen, Seufen, Fr. laver, eine bergmänniſche Arbeit über Tage, da in der obern Rinde der Erdkugel unter der Dammerde des Geſtelns, bey darauf geleiteten Waſſern, Zinnſtein oder auch Gold und allerhand Edelgeſteine geſucht und bisweilen gefunden werden.

Seifenbad der Federn, ſ. Schwefeln der Federn.

Seifen, das, Sieden. Die weiße gewöhnliche Seife in Deutſchland entſteht aus der Vermiſchung des Laugenſalzes und des Talges, wozu noch etwas Steinkalk und Küchenſalz komt. Es iſt bekannt, daß man die Seife zum Waſchen der ſchwarzen ſchmutzigen Wäſche gebrauchet. Unvermiſcht macht Talg das Zeug noch mehr ſchmutzig und ſchmierig, da es im Gegentheil mit dem Laugenſalz vermiſcht eine entgegengeſetzte Wirkung äußert, und den gedachten Zeug reiniget. Die Maſſe des Talgs wird allerdings durch die gedachte Beymiſchung vermehret, die Erfahrung lehret, daß die Seife ungleich ſchwerer wiegt, als das Talg, woraus ſie geſotten iſt. Zum Seifenſieden iſt das alte Talg am vortheilhafteſten, insbeſondere weil es die mehreſte Seife giebt. Daher bedienen ſich die Seifenſieder gerne des ſchmierigen Talgs aus Rußland. Die Aſche aus Büchenholz iſt zu dieſer Lauge allerdings die beſte, da ſie aber nicht jederzeit und allenthalben zu haben iſt, ſo bedienet man ſich auch jeder andern Aſche. Auf dieſe Aſche wird am liebſten weiches Waſſer gegoſſen, und man nimt daher das verfaulte Waſſer aus ſtehenden Gräben, oder ein verfaultes Regenwaſſer. Die Hauptſache der Miſchung der Beſtandtheile zur Seife und bey der ganzen Seifenſiederey iſt, daß der Seifenſieder die gehörige Proportion treffe. Insbeſondere muß er nach langer Erfahrung die Lauge zu nutzen wiſſen, daß er nämlich nicht zu viel Talg zu ſeinem Schaden hinzu ſetzet, und dem ohnerachtet viel Seife erhalte. Die gedachte Proportion und überhaupt auch die Güte der Seife hängt von der Güte der Beſtandtheile, und insbeſondere der Lauge und dem Talge ab, und hierinn beſteht die vorzüglichſte Kunſt des Seifenſieders, daß er bey jeder Lauge zu beurtheilen weis, wie viel Talg er hinzu ſetzen muß, und ſo auch mit den übrigen Beſtandtheilen. Zuerſt muß er aus Holzaſche eine Lauge machen. (ſ. Seifenſiederlauge) Zu der in den Seifenſiederkeſſel (ſ. dieſen) geſchütteten Lauge, z. B. von 2 Winſpel Holzaſche, wirft er 3 bis 4 Zentner zerſtücktes Talg. Zu einer ſchwachen Lauge thut er weniger Talg hinzu, als zu einer ſtarken. Sobald der Keſſel mit beyden angefüllet iſt, ſo wird Feuer unter den Keſſel gemacht, und wenn Talg und Lauge an zu ſieden fangen, ſo wird in warmes Waſſer Küchenſalz hinzu gegoſſen. Man löſet zu obengedachter Quantität Talg und Aſche beynahe eine Tonne Küchenſalz auf, gießt ſolche Auflöſung zu dem Talg und der Lauge in den Keſſel, und rühret dieſe Miſchung gut um. Je ſchlechter die Lauge geweſen iſt, deſto mehr muß Küchenſalz hinzu gethan werden, und umgekehrt. Man glaubt insgemein, daß das Salz die Scheidung der überflüßigen Lauge erleichtere und bewerkſtellige. Bis zum völligen Sieden der Miſchung unterhält der Seifenſieder ein mäßig ſtarkes Feuer unter dem Keſſel, nachher aber nur ein mäßiges, und über dieſem Feuer muß die Seife 8 bis 9 Stunden kochen, während welcher Zeit ſie öfters umgerühret wird, damit ſie nicht zu ſtark in die Höhe ſteiget. Nach dieſer Zeit ſeigert man die Seife, die nunmehr ſchon wie eine Gallerte ausſieht, durch ein Stück Leinwand durch. Dieſerhalb ſteht neben dem Keſſel eine Wanne oder ein Kühlfaß, welches völlig einem Aeſcher gleicht. Ueber dieſem Faſſe hängt ein ausgeſpanntes Stück Leinwand, das durch Seile, die am Boden der Werkſtätte über Rollen oder Kloben gehen, hinauf gezogen, und wieder hinab gelaſſen werden kann. Das letzte geſchieht, wenn man die Seife durchſeihen will, da man nämlich die Seife mit einem Schuppen (ſ. dieſen) durch die Leinwand in das Kühlfaß gießet. Hierdurch wird nun alle Unreinigkeit von der Seife abgeſondert, und der Seifenſieder könnte die Seife mit einmal gar kochen, wenn die Unreinigkeiten, wie bey der von Frauenzimmern gekochten Seife, in dieſer zurück bleiben ſollten. Wenn ſich die Seife in dem Kühlfaß in etwas abgekühlet hat, ſo wird ſie wieder in den Seifenkeſſel gebracht. Glaubet nun der Meiſter, daß die in der Seife vorhandene Lauge noch überflüßige Kraft hat, ſo ſetzet er nach Befinden noch Talg zu; und das Verhältniß dieſes Zuſatzes hängt abermals wieder lediglich von der Erfahrung ab. Zuweilen trifft es ſich auch wohl, daß die Seife das erſtemal nicht hinreichend geſalzen iſt, und alsdenn muß ſie bey dem zweyten Kochen noch in etwas geſalzen werden. Glückt ein Sod Seife dem Seifenſieder, ſo darf die Seife das zweyte Mal gleichfalls nur 9 Stunden kochen, glückt es aber nicht, ſo muß die Seife nach dem zweyten Kochen auch wohl wieder aus dem Kühlfaß in den Keſſel gebracht und zum dritten Mal gekocht werden. In dieſem Fall kocht ſie zuweilen bis 48 Stunden, bis brauchbare Seife entſteht. Je beſſer aber das Verhältniß der Beſtandtheile getroffen worden, und je ſchmieriger das Talg iſt, deſto eher gewinnet man Seife. Daher muß er zu der Aſche nicht zu viel Kalk, und zu der Lauge nicht zu wenig Talg hinzu thun, denn in beyden Fällen wird die Seife ſchmierig und unvollkommen. Es beſtätiget ſich aus der Erfahrung, daß ſchmieriges oder flüßiges Talg ſich ſchneller mit dem Laugenſalze vereiniget und zu Seife wird, als ein veſtes und körnigtes. Ein ſolches Talg giebt auch nur eine buntfleckigte Seife, die man ohnedem durch alle Kunſt nicht hervor bringen kann. Die fertig gekochte Seife wird abermals in das Kühlfaß, doch ohne ſie durchzuſeihen, übergetragen. Das Kühlfaß

hat in seinem Boden ein Zapfenloch mit einem Zapfen, welcher gleich ausgezogen wird, und die überflüßige Lauge läuft ab. Diese Lauge nennt man Mutterlauge, oder auch Seifensiederlauge. Nachdem die Seife abgekühlt ist, bringt man sie in die Formen, (s. Seifenformen) und wenn die geformten Stücke zerschnitten sind, so werden sie im Sommer in der Luft, im Winter aber in geheizten Stuben, getrocknet.

Seifen, das, der Karten, (Kartenmacher) die Oberflächen der zusammengepappten Kartenblätter müssen etwas mit Seife überstrichen werden. Der Seifer setzet sich vor einen harten Stein oder vesten Tisch, zu seiner Linken hat er einen Haufen erwärmter Pappe, und zu seiner Rechten ein Stück Seife. Er legt eine Kartenpappe, die Malerey oben, denn diese Seite wird eigentlich eingeseifet, vor sich. In seine rechte Hand nimt er einen Reibeballen, der von alten Hutstücken, die aber nicht fettig seyn müssen, gemacht, veste genähet, und bey drey Zoll dick und 8 bis 9 Zoll lang ist. Mit diesem Ballen fähret er über das Stück Seife, reibet damit die gemalte Seite der Karten, und läßt einen kleinen Druck von der Seife zurück, welches hinlänglich ist, den Glättstein bey dem Glätten derselben leicht darüber zu reiben. (s. Spielkarten glätten.)

Seifen-Erlet. So nennen die Wäscherinnen an einigen Orten das mit Seife gekochte Wasser, woraus die geschmierte Wäsche warm gewaschen worden, und in währendem Waschen und Reiben einen Gäscht bekommen hat.

Seifenformen, (Seifensieder) die Formen, worinn die abgekühlte gare Seife zu vierkantigen Stücken geformt wird. Es sind vierkantige Kästen, die dergestalt zusammengesetzt sind, daß man die sämmtliche Theile auseinander nehmen kann. Auf einem Boden, der durchlöchert ist, stehen nämlich zwey lange Seitenbretter, und überdem zwey schmale Seitenbretter, die sämmtlich neben jedem schmalen Seitenbrett durch Riegel oder Stirnbretter vereiniget sind. Auf der Form liegt ein Deckel. In dieser Form muß die Seife erkalten, und die zurück gebliebene Lauge fließt noch völlig durch die Löcher des Bodens der Form ab. Wenn endlich die Seife völlig kalt und vest ist, so zieht man die Riegel aus der Form, und nimt die sämmtlichen 4 Seitenbretter nebst dem Deckel weg, da denn das vierkantige Stück Seife auf dem Boden der Form frey liegt. Dieses große Stück Seife wird vermittelst eines Stücks Draht in länglicht viereckigte Seitentafeln zerschnitten, und ins Kreuz zum Austrocknen über einander gestellet. Je schärfer die Lauge ist, die zu einem Sod genommen worden, desto mehr gewinnet man Seife, und desto besser ist auch dieselbe.

Seifengabel, Seufengabel, (Bergwerk) Fr. Fourche à Laver, ein hölzernes Werkzeug, so aus einem schmalen Brettlein besteht, worein Löcher gebohret sind, und das hölzerne Zähne einer Spanne lang hat, die von einander so weit stehen, daß das Kleine darzwischen, wie aus einem Sieb, fallen kann, dadurch der Seifner das Grobe von dem Kleinen absondert.

Seifengebirge, (Bergwerk) ein Stück Feld, wo Sand, Zwitter, Letten, Zinngraupen, auch bisweilen Goldflitschen und Körner, und Edelgesteine untereinander liegen. Wird nach 100 Lachtern gemuthet, und nicht nach Fundgruben oder Maasen.

Seifengold, s. Waschgold.

Seifengraupen, s. Seifenzinn.

Seifenkessel. (Seifensieder) Man hat zweyerley Arten; die nach der alten Art haben einen kegelförmigen zugespitzten Boden; die neue Art aber gleicht einem abgekürzten Kegel, und hat einen schmalen aber flachen Boden. Er ist von Kupfer und bis 25 Eimer groß. Da die Seife bey dem Sieden stark in die Höhe steigt, so stehet auf dem Rande des Kessels ein Faß ohne Boden, welches der Sturz genennet wird. Dieser Sturz ist oben 8 bis 9 Fuß im Durchmesser, und hat ziemlich die Höhe eines ausgewachsenen Mannes. Daher werden neben diesem Sturz einige gemauerte Stufen angebracht, damit man erforderlich in den Sturz hinein sehen kann. Man vereiniget diesen Sturz mit dem Seifenkessel vermittelst eines Kitts von Gips und Hammerschlag, und mit diesem Kitt ist der Sturz inwendig so weit überzogen, als die Seife gemeiniglich zu steigen pfleget.

Seifenkugel, Flecke auszumachen. Man nimt Seife und vermischet sie mit Asche von Weinrebenholz und eben soviel Kreide, beydes wohl durchgesiebet, desgleichen gebrannten Alaun und Weinstein, auch wohl zerstoßen, alles zusammen in einen Mörser gethan, und einen Teig daraus gemachet, und daraus macht man runde Kugeln, und läßt sie im Schatten trocken. Mit dieser Kugel bestreicht man den Fleck, und wäscht ihn wohl aus.

Seifenprobe, (Färber) eine Probe, die man mit den gelben und grünen, und mit der Färberröthe roth gefärbten Zeugen vornimt, um ihre Beständigkeit zu erfahren. Man siedet 1 Pfund Wasser mit einem halben Loth weißer Seife, und läßt die Probe 5 Minuten darinn liegen. Verlieret nach dieser Zeit die Farbe nichts, so ist sie ächt.

Seifensieder, ein Professionist, der die Kunst versteht, weiße Seife zu kochen. Ob zwar viele Frauenspersonen diese Kocherey treiben, und für die Haushaltungen Seife kochen: so geschieht es doch nicht so, als von den Seifensiedern, die solches künstmäßiger treiben, und aus eben so viel Talg, als in den Haushaltungen zur Seife verkocht wird, weit mehr Seife zu sieden im Stande sind. Sie beschäfftigen sich aber nicht allein mit dem Seifensieden, sondern auch mit dem Lichtziehen und Lichtgießen. (s. beydes) Ihre Lehrlinge lernen diese Profession, wenn sie ein Lehrgeld von beynahe 100 Rthlr. geben, in 3 Jahren, sonst aber müssen sie 6 Jahre lernen. Ihre Gesellen bekommen auf ihrer Wanderschaft ein Geschenk, und in kleinen Städten, wo keine Herberge ist, auch bey einem Meister ein Nachtlager. Ein angehender Meister muß zum Meisterstück einen Sud Seife kochen, die während des Siedens buntfleckigt werden muß.

Seifensiederasche, (Seifensieder) ausgelaugte Asche, die beym Seifensieden nach abgegossener Lauge übrig bleibt. Es ist eine gute Felddüngung.

Seifensiederlauge, diejenige Lauge, woraus die Seife gekocht wird. In großen Siedereyen, wo viele Seife gekocht wird, schüttet der Seifensieder auf den gepflasterten Fußboden seiner Werkstätte 2 Winspel gesiebte Asche, die von hartem Holze ist die beste, feuchtet sie in etwas an, macht in der Mitte des Aschenhaufens ein Loch, und schüttet in dieses Loch ungefähr 3 Mulden voll ungelöschten Steinkalk, welches etwa 30 bis 36 Metzen beträgt. Ist die Asche schlecht, so muß noch wohl mehr Kalk dazu gethan werden. Der Kalk löschet sich etwas in der nassen Asche. Alsdenn schipper er Asche und Kalk durch einander, und bringt beydes vermischt in einen Aescher. (s. diesen) In dieses Aescher steht die Asche mit dem Kalk 24 Stunden, ehe Wasser aufgegossen oder durchgeschlagen wird. Die Ursache, weshalb nicht sogleich Wasser aufgegossen wird, ist keine andere, als daß sich das Laugensalz der angefeuchteten Asche vor dem Aufgießen des Wassers auflösen und mit dem Kalk vermischen soll, zumal da das Wasser nicht lange auf dem Kalk steht, wie die Folge lehret. Der Seifensieder giebt aber zur Ursache an, daß sich die Asche in dem Aescher vor dem Aufgießen des Wassers gehörig setze, damit das Wasser nicht zu schnell durchfließe. Nach Verlauf der gedachten Zeit wird Wasser aufgegossen, und der Aescher hiemit angefüllet. Der Hahn des Aeschers wird zwar gleich geöffnet, allein das Wasser dringet erst nach 3, 4 auch öfters mehr Stunden durch, und alsdenn fließet es als Lauge aus dem Aescher in den darunter stehenden Sumpf. Gemeiniglich gießen aber die Seifensieder schwache Lauge statt des Wassers auf die Asche in den Aescher, d. i. diejenige Lauge, wovon sie bey dem vorigen Sud Seife gekocht haben. Auf diese Art ziehen sie alle Kräfte aus der Asche. Aus dem Sumpf wird die Lauge in den Kessel geschöpft. Die Güte der Lauge gehöret mit zu der Kunst des Seifensieders, ob sie stark oder schwach, um darnach das Verhältniß des Talges nebst den andern Bestandtheilen zu bestimmen, welches aber gänzlich von der Erfahrung des Seifensieders abhängt, und es läßt sich daher davon weiter nichts sagen, als daß derselbe die Lauge kostet, und nach dem Geschmack ihre Stärke probiret. Je schärfer die Lauge schmeckt, desto stärker ist sie. Man sagt zwar, eine gute Lauge muß ein aufgelegtes Hühnerey tragen, und nicht zu Boden sinken lassen. Allein dieser Versuch zeigt nur überhaupt an, daß die Lauge nicht schwach, sondern stark ist. Denn eine Lauge, die stärker ist, als man vermuthet, wird gleichfalls ein Hühnerey tragen, aber nicht den Grad ihrer Güte anzeigen. Je besser die Asche, desto besser die Lauge. Man vermenge diese Seifensiederlauge nicht mit der Mutterlauge, die auch den Namen erhält.

Seifenstein, Fr. Smectites, (Bergwerk) eine thonigte Bergart, die sich leicht schneiden, drechseln, und mit Tuch poliren läßt. Es ist dieses ein Geschlechtsname, welcher den Speckstein, Schmerstein, Topfstein und weichen Serpentinstein unter sich begreift.

Seifenstiefeln, große Stiefeln mit hölzernen Schuhen, welche der Seifenarbeiter an hat, wenn er im Seifen arbeitet.

Seifenwerk, Fr. le lavage des mines d'etain, das Feld, welches zur Seifenarbeit aufgenommen und mit Arbeit belegt worden.

Seifenwerke, (Bergwerk) eine am Fuße des Gebirges befindliche Erdlage, die aus nicht zusammenhängenden Erz- Berg- und Gangarten zusammengehäuft ist. Zuweilen, doch selten, nennt man dieselben auch Waschwerke.

Seifenwerke der Soblen, (Bergwerk) diejenige Erden oder Steinlagen, die sich von den eigentlichen Seifenwerken genau unterscheiden.

Seifenwerke haben kein Streichen und kein Fallen. Man findet an den Seifen, wie an allen Erdlagen, eine gewisse Länge und Breite, die bald klein, bald groß ist. Man bemerkt inzwischen an ihnen kein Streichen und Fallen, doch liegen sie nicht immer eben, sondern steigen und fallen wie das Gebirge.

Seifenwerke, ihre Mächtigkeit, die Seifenwerke haben eine Mächtigkeit von einigen Zollen, etliche Fuße und auch wohl ein und etliche Lachter, doch behalten sie nicht immer einerley Mächtigkeit. (s. dieses)

Seifenwerke, was sie für Mineralien führen. Sie führen gediegen Gold, Zinngraupen, Zinnobererz, Eisenkörner, Wolfram, Schörl, Schwefelkies, Granaten, Aquamarin, Krystalle und andere mehr bey sich, und sind bald in einer größern, bald in einer kleinern Menge vorhanden. Alle diese Erze sind selten größer, als der grobe Sand, Linsen, Erbsen und Bohnen. Die ansehnlichsten Seifenwerke bestehen mehrentheils in den Zinnseifen.

Seifenzinn, Seifengraupen, (Bergwerk) ein Zinnerz, so braun und schwärzlicht ist. Es besteht aus kleinen Zinngraupen, die mit Erde, Sand, Quarz, Schiefer und andern Gestein vermischet sind, und aus der Oberfläche der Erde gewaschen werden. Wenn dieses Erz sehr klein ist, so heißt es Zinnsand.

Seife, Starkeyische, eine Seife, die aus einem wesentlichen Oel und einem Laugensalz verfertiget wird, und von dem Erfinder, George Starkey, einem Engländer, ihren Namen erhalten hat, auch in der Medizin gute Wirkung thun soll.

Seife, wohlriechende. (Seifensieder) Wenn derselbe dergleichen machen will, so schöpft er etwas gare Seife aus dem Kessel oder dem Kühlfaß, gießt sie in ein besonderes Gefäß, und vermischt sie mit Zimmt- Muskat- oder andern wohlriechenden Oelen. Dieser Seife giebt er nach dem Erkalten entweder in einer Form oder aus freyer Hand die erforderliche Gestalt.

Seiffe, Seiffenwerk, Fluthwerk, Wäsche. (Hüttenwerk) ein Ort, oder eine Anstalt, wo die mit der Erde oder dem Sande vermischten Metallkörner gewaschen, d. i. vermittelst des Wassers geschieden werden.

Eine Metallwäſche, wo die Goldkörner auf ſolche Art von dem Sande oder der Erde geſchieden werden, auch die Zinngraupen auf ſolche Art erhalten werden.

Seiffen, (Bergbau) heißt ſoviel als waſchen, oder im Waſſer handthieren, wo die Metallkörner vermittelſt des Waſſers von dem damit vermiſchten Sande oder Geſteine geſchieden werden. Daher Goldſeiffen, Zinnſeiffen u. ſ. w. Es iſt nur noch auf den Puchwerken dieſes Wort für Waſchen gebräuchlich.

Seiffner. 1) derjenige, ſo ein Seiffen im Lehn hat, und darinn arbeiten läßt. 2) der Bergmann, der in Seiffen arbeitet, vom Aufgang bis zum Niedergang der Sonne, und Sonnabends bis Vormittags 10 Uhr ſtehen muß. Fr. Le Laveur.

Seiger, (Bergwerk) nach dem Loth oder der Bleywaage eine gerade Linie herunter oder hinauf.

Seiger. So wird im allgemeinen Leben oft eine Uhr genannt, welches vom Zeiger derſelben herkomt. Auch wird manchmal eine Stunden- oder Sanduhr ſo benennet.

Seiger, ſ. Seiher.

Seigere Firſt, eine Firſt, die ſenkrecht herunterläuft. (ſ. Firſt)

Seigererſtoß, (Bergwerk) wenn an der Markſcheide oder einem andern angegebenen Punkt auf dem Gang nicht weiter aufgefahren werden darf, bis dahin aber das Erz von oben herein bis in die Teufe weggehauen wird.

Seigeres Geſenke angeben, ſ. Seigern Schacht angeben.

Seigeres Loch. (Bergbau) So wird ein Loch in dem Geſtein genannt, welches gerade unter ſich geht, und von dem Ein- oder Zweymännigern Bohrer (ſ. dieſe) gemacht wird.

Seigeres Ueberſichbrechen angeben, ſ. Seigern Schacht angeben.

Seigerfallende Gänge, (Bergwerk) Gänge, die gar keine Donlege werfen. Dieſe werden für rechtfallend angenommen, ihr Hängendes iſt zur Linken, und ihr Liegendes zur Rechten, wenn man ſich auf ihnen mit dem Geſichte gerade nach Mitternacht wendet.

Seigergänge, Gänge, die vom 75 bis 90ſten Grad fallen. Dieſe Gänge ſind gemeiniglich edler als die andern.

Seigerklüfte, diejenigen edlen Klüfte, ſo den Seigergängen zufallen, und ſeiger fallen.

Seigerlinie, die nach der Bleywaage niedergehende Linie.

Seigern, Fr. meſurer à la Londe, (Bergwerk) nach der Bleywaage unterſuchen. Nach der Schnur gerade herunter meſſen.

Seigern, ſ. Saigern, und alle abſtammende Wörter.

Seigern, Schacht abzuſeigern, und die Stunde ſeines langen Stoßes zu finden. (Markſcheidekunſt) Man laſſe von der Mitte des Rundbaums des Haſpels das Senkbley bis auf die Sole des Schachts herunter, aber ſo, daß das Loth ſich noch frey beweget und nicht aufliegt. Zugleich bemerke man den Punkt auf der Sole, wenn von dieſem Punkt ein Zug geſchehen ſoll. Man ziehe das Senkbley aus dem Schacht, und meſſe, während dem, als man ſolches heraus zieht, ſeine Länge. Man addire zu dieſer Länge die Größe des Senkbleyes über der Sole, von der Summa aber ziehe man die Höhe des Haſpels ab, ſo weis man die Teufe des Schachts. Endlich ziehe man von der Mitte des einen bis zu der Mitte des gegen überſtehenden Stoßes des Schachts eine Schnur, hänge daran den Kompaß, und erfahre dadurch die Stunde des langen Stoßes. Wenn die Schnur nicht lang genug iſt, ſo ſeigert man den Schacht ſtückweiſe, und von einem Punkt bis zum andern. Auf eben die Art ſeigert man auch ein ſeigeres Geſenke ab. Und wenn man die Höhe eines Ueberſichbrechen abſeigern ſoll, ſo hat man nur nöthig, daß man aus der Mitte ſeiner Firſte (ſ. dieſe) das Senkbley herunter, und bis auf die Sole läßt, alsdenn aber an der Schnur herunter deſſen Länge mißt.

Seigern Schacht angeben. (Bergwerk) Wenn bey dem Markſcheiden die Punkte einer in der Erde ſich gedachten Linie, wovon einer gegeben iſt, in einer ſeigern Linie dergeſtalt liegen, daß der eine in der Erde vor einem Ort, oder in einer ſogenannten Ortung, oder auch ſonſt in einem beſtimmten Ort fortgeht, der andre hingegen auf der Oberfläche der Erde, und man dieſen an dem Tage angiebt, und in dieſer Linie einen Schacht niedermachet, oder herunter teufet. Man ſchlägt in einem ſolchen Punkt einen Ortpfahl. (ſ. Oerterpflöcke) Giebt man einen Punkt, welcher mit einem andern in einer ſeigern Linie iſt, in der Grube an, ſo wird darnach entweder ein Geſenk ſeiger abgeteuft, oder ſeiger in die Höhe gebrochen. Im erſten Falle ſagt man, daß man ein ſeiger Geſenke, im andern Falle aber ein ſeiger Ueberſichbrechen angebe. Liegen die beyden Punkte, wovon einer gegeben iſt, in einer beſtimmten Donlegen Linie, und man giebt einen Punkt in dieſer Donlegen Linie an dem Tage an, wornach ein flacher Schacht abgeteuft werden ſoll, ſo ſagt man, daß man einen flachen Schacht angebe. Giebt man hingegen einen ſolchen Punkt in der Grube an, daß man darnach entweder ein Geſenk abteufet, oder über ſich in die Höhe bricht, ſo bedient man ſich im erſten Fall des Ausdrucks, daß man ein flaches Geſenke, in dem andern Fall aber, daß man ein flaches Ueberſichbrechen angebe. Liegen endlich beyde Punkte, wovon einer gegeben iſt, in einer beſtimmten ſoligen Linie, und man giebt nach der Seigerteufe, die ein Stollen einbringen ſoll, an dem Tage einen Punkt an, wornach man dieſen Stollen in ein Gebirge treiben ſoll, ſo ſagt man, daß man einen Stollen oder Stollenmundloch angebe. Giebt man einen von zwey ſolchen Punkten in der Grube, und zwar in der Fläche an, worinn ein Stollen, eine Strecke oder ein Ort getrieben werden ſoll; ſo wird geſagt, daß man ein Stollnort, eine Strecke, oder ein Ort angebe.

Seigern Zug auftragen, Seiger zu legen. Wenn man bey dem Markſcheiden die Erhöhung der Züge nach dem verjüngten Lachtermaaßſtab auf dem Papiere vorſtellet. Dieſes kann auf dem Papiere nur in einer einzigen

ſeigern Fläche vorgeſtellet werden, und zwar zwiſchen den Perpendikularlinien, die man durch die Endpunkte der Züge auf dieſe ſeigere Fläche fällt, weil nicht alle Endpunkte der Markſcheiderwinkel in einer und eben derſelben ſeigern Fläche ſind. Es werden alſo die Züge hier nicht nach ihren wahren Längen vorgeſtellet. (ſ. Zug oder Züge)

Seigerriß, (Markſcheidekunſt) wenn man auf dem Papier die über einander liegenden Theile eines Grundriſſes der Gebirge nach ihren Lagen und Höhen über einander, in einer ſeigern Fläche, und zwar die Entfernungen dieſer Dinge zwiſchen ſeigern Linien, ihre Teufen aber nach ihrer wahren Seigerteufe vorſtellet. Es iſt das, was man in der Zeichnung ein Profil, einen Durchſchnittsriß nennet.

Seigerriß von einem zugelegten Stollen zu machen. (Markſcheidekunſt) Man ziehe eine horizontallinie, und fälle auf ſie aus zwey gegebenen Punkten und den Stößen der Lichtlöcher Perpendikularlinien; trage von der Linken zur Rechten, nach dem verjüngten Lachtermaaßſtabe des Grundriſſes das Steigen des Stollens von dem Mundloche bis in das erſte Lichtloch, und ſtelle Lichtloch im Seigerriß vor, indem man durch die erſtgedachten beyden Linien eine Parallellinie zieht, und von dieſer auf die aus den Stößen gefällte ſeigern Linien die Höhe eben dieſes Lichtloches trägt. Man zieht ferner von den beyden Horizontallinien eine gerade Linie, mit dieſer in der Höhe des Stollens aber eine andere Linie, ſo ſtellen dieſe gemachte Linien den Stollen bis zum erſten Lichtloch vor. Nun trägt man das Steigen des Stollens vom erſten Lichtloch bis zum zweyten, zieht durch die erſte Linie eine andere gerade Linie, und verfährt wie zuvor. Endlich ziehet man vom Anfange bis zu Ende, ſo ungefähr wie der Berg ſteiget, eine Linie: So iſt der Seigerriß gemacht. Gehen die Lichtlöcher unter die Stollenſole, ſo muß man dieſelbe um ſoviel unter dieſe Sole des Stollens verlängern, als die Teufe unter der Stollenſole beträgt. Soll ein Stollen auf einem ſchon gemachten Seigerriß vorgeſtellet werden, ſo muß man die Teufe des erſten Lichtlochs von der Linken zur Rechten, aber das Steigen bis zum erſten Lichtloch von der Rechten nach der Linken tragen, und die gegebene Horizontallinie durch eine Perpendikularlinie herunter, und mit dieſer die Höhe des Stollens parallel ziehen und ſo fortfahren. (ſ. Cankrinus Salz- und Bergwerkskunde Theil VI. 2te Abtheilung Tab. XXII. Fig. 101)

Seigerſtoß bauen, ſchwach machen, wenn man bey der Bergarbeit in einem Schacht in den beyden Stößen nach der Teufe die ſtehen gebliebenen Ecken heraus ſchlägt.

Seigerteufe, Fr. la profondeur priſe à la ligne perpendiculaire, (Bergwerk) das Maaß der Tiefe, welche ein Schacht erlangen würde, wenn er nach der Bleyſchnur geſunken, und ſo tief wieder gebracht worden; oder wie tief ein Stolln, der in ein ſanftig Gebirge getrieben iſt, unter dem gerade über ihm außen auf dem Gebirge befindlichen Punkt, oder einer Zeche ſich befindet.

Seigeſteine, ſ. Filtrirſteine.

Seih, Treber, (Brauer, Branntweinbrenner) das durch das Auskochen in der Braupfanne, oder in der Branntweinblaſe aufgeſchwellte und ausgeſogene Malz. Ein Futter für die Schweine.

Seih ausbringen, die Seih aus dem Zapfbottig ausbringen.

Seihe, (Waſſerkunſtbau) ein bey einem Springbrunnen vor die Oeffnung der Röhre gelegtes durchlöchertes Blech, damit keine Unreinigkeit in die Röhre komme.

Seiher, ein Werkzeug zum Seihen, Durchſeihen, beſonders ein Durchſchlag, wodurch das Flüßige von dem Gröbern abgeſeihet wird.

Seihkorb, (Brauer) ein Seiher in Geſtalt eines Korbes, wodurch das Bier von dem Hopfen abgeſeihet und geſondert wird, er iſt von Weidenreiſig geflochten, ſo, daß zwar das Bier abfließen, nicht aber auch der Hopfen mit durch kann.

Seihſtroh, (Brauer) das Stroh, welches unter dem Malze zu liegen kommt, wenn das Bier in den Bottig von demſelben abgeſeihet wird, damit dieſes klar ablaufe, und kein Malz mitkomme. (ſ. Bierbrauen)

Seil. (Seiler) Unter dieſer Benennung verſteht man einen jeden mittelmäßig dicken Strick, der wohl einen Zoll im Durchmeſſer, auch noch wohl dicker iſt, denn ſobald derſelbe bis zwey Zoll dick iſt, ſo nimt er ſchon den Namen eines Taues an. Die Seile ſind verſchiedener Art, je nachdem ſie zum Gebrauche beſtimmt ſind, und erhalten denn auch ihre Benennung, z. B. Uhrleinen, Waſchleinen u. ſ. w. Die Seilen unterſcheiden ſich von dem eigentlichen Stricke darinn, daß jene von reinem Hanf, dieſe aber von Hanfwerg gemacht, und nachher mit reinem Hanf überſponnen werden. Jedes Seil wird auf nämliche Art verfertiget, nur daß daſſelbe, nachdem es dick oder dünne iſt, aus mehr einzelnen Litzen oder Schnüren zuſammengedrehet wird. Jeder Faden oder einzelne Litze wird wie zum Bindfaden (ſ. dieſen) rechts geſponnen, das Seil aber ſelbſt links rund oder zuſammengedrehet. Manches Seil oder Leine beſteht aus 3, 4 oder 6 auch mehr Fäden zuſammengedrehet. Dieſes geſchiehet nun, wenn ſie nur dünne ſind, mit dem Vorder- und Hinterrade, wenn ſie aber größer und ſtärker werden, mit dem kleinen oder großen Seilergeſchirre. Er beveſtiget nämlich jede Litze an einem Gliederhaken des Seilergeſchirres, (ſ. beydes) und die andern Enden aller Litzen an den Haken eines gemeinſchaftlichen Nachhalters, (ſ. dieſen) und mit der Kurbel drehet er das Rad des Seilergeſchirres um, und drehet das Seil zuſammen. Beym Reinſchnüren oder fertig drehen eines Seils ſtehen unter dem Seil zwey bis drey Stützen, nachdem das Seil lang iſt, welches bey allen langen Seilerarbeiten geſchieht. Damit aber bey dem Zwirnen des Seils eine Litze nicht tiefer zu liegen komme, oder ſich veſter eindrehe, als die andre, ſo ſteckt der Seiler zwiſchen die Litzen eine Lehre, mit ſoviel Rämmeln oder Kerben als Fäden zu einem Seil genommen werden, (ſ. Lehre, Seiler) dergeſtalt, daß ſeine ſtumpfe Spitze gegen den Nachhalter gekehrt iſt, weil ſich

das Zuſammendrehen der Litzen von dem Nachhalter anfängt, und beym Seilergeſchirre endiget, daher wird auch die Lehre gleich neben dem Nachhalter eingeſteckt, und zwar alſo, daß in jede Kerbe der Lehre eine Litze zu liegen komt. Indem nun das Seilergeſchirr bewegt wird, und ſich hierdurch die drey Litzen zuſammendrehen, ſo ſtoßen ſie durch ihre Verwickelung die Lehre beſtändig weiter fort, ſo daß ſie ohne Beyhülfe des Seilers mit der Verwickelung von dem Nachhalter bis zu dem Seilergeſchirre hinauf laufen. Die Zähne der Stützen hindern alſo, daß die Litzen ſich nicht verwickeln können, die Lehre aber, daß eine nicht ſtärker eingedrehet wird, als die andre.

Seil, ſ. Bergſeil.

Seil auflegen, Seil auftragen, (Bergwerk) das Bergſeil um den Rundbaum (ſ. dieſen) wickeln, daß damit gezogen werden kann.

Seilen, (Seiler) iſt ſoviel, als die einzelnen Schnüre oder Litzen eines Taues oder Seils aufziehen, d. i. ſcheeren und ſolche ausſpannen, damit ſie entweder mit dem Seilergeſchirr oder dem Hinter- und Vorderrade zuſammengedrehet werden können.

Seiler, Repſchläger, ein Profeſſioniſt, der aus Flachs und Hanf Schnüre, Seile und Taue verfertiget. Der Lehrling lernet dieſe Profeſſion in 3 Jahren, wenn er ein Lehrgeld giebt, ſonſt aber in 5 Jahren. Die Geſellen müſſen wandern, und zum Meiſterſtück machen ſie erſtlich ein Bäckertau, womit dieſe die Mehlſäcke in die Höhe winden, ſo 24 Pfund wiegen muß; ein Klobenſeil des Zimmermanns, ſo bey drey Stockwerken gebraucht werden kann, welches 80 Pfund wieget, und 40 Klafter lang ſeyn muß, wenn es beym Seilen aufgezogen wird, wovon ſich aber 20 Klafter eindrehen; ein Theertau, ſo beym Aufziehen der Fäden 18 Klafter lang ſeyn muß, nach dem Seilen aber nur 12 Klafter lang bleibet; und endlich einen feinen Gurt, der im Aufzuge 60 Fäden enthält, und 4 Pfund ſchwer ſeyn muß.

Seilerbahn, Reiferbahn, Reperbahn, ein langer ſchmaler ebner Platz, worauf der Seiler ſeine Seile verfertiget. In den großen Seeſtädten wo viel und großes Thau- und Seilerwerk gemacht wird, als in Hamburg, Danzig u. a. O. m. iſt ein beſonderer großer Platz dazu beſtimmt, wo alle Seiler neben einander ihre Bahnen haben, und ein jeder Platz der Länge nach durch Bäume, als eine Allee, von den andern abgeſondert, wo an dem einen Ende ein Gebäude aufgeführet iſt, in welchem ſie ihre Geräthe und Materialien aufbewahren können.

Seilergeſchirr, Stranggeſchirr, (Seiler) womit die ſtärkern Seile und Leinen gezwirnt oder zuſammengedrehet werden. Es beſteht dieſes Geſchirr aus einer großen eiſernen Winde. In der Mitte eines großen eiſernen Kaſtens läuft ein Stirnrad, ſo mit einer Kurbel umgedrehet werden kann. Die 24 Zähne, die dieſes Rad hat, greifen in 4 Getriebe, die in gleicher Entfernung abſtehen. Die Welle jedes Getriebes ſteht vorne auf der einen Seite vor dem Kaſten vor, und trägt in einer Oeſe einen Gliederhaken, an welchem, beym Zuſammendrehen eines Seils, die einzeln Litzen beveſtiget werden. Die Gliederhaken ſind aber deshalb angebracht, damit ſich die Litzen beym Zuſammendrehen ungehindert nähern können. Ein ſolches wird auf einem mit Steinen belaſteten hölzernen Bock, oder auch zwiſchen zwey Stielen beveſtiget, und beym Gebrauche ſtellet der Seiler das Geſchirr an eben den Ort, wo ſonſt das Vorderrad ſteht. Der Seiler kann den Rädern eines ſolchen Geſchirres nach Gutbefinden eine ſchnelle oder langſame Bewegung ertheilen. Steckt man nämlich die Kurbel auf den Zapfen des mittlern Stirnrades, ſo laufen die Getriebe ſchnell um; ſteckt man aber eben dieſe Kurbel auf einen Zapfen eines Getriebes, ſo iſt die Bewegung der Getriebe ſechsmal langſamer, als vorher. Einige Seiler beſitzen auch noch ein ſolches kleines Geſchirr, deſſen ſie ſich ſtatt des Vorderrades bedienen, wenn ſie Sackbänder oder andere ſchwache Seilerarbeit verfertigen. Die Zapfen eines ſolchen kleinen Geſchirres haben aber keine Gliederhaken. Der Seiler bedient ſich des Geſchirres folgendergeſtalt: an dem Geſchirre ſelbſt wird jede der drey Litzen, z. B. einer Waſchleine, auf einem Gliederhaken beveſtiget, die entgegengeſetzte Spitze aller Litzen wird aber von dem Haken eines gemeinſchaftlich großen Nachhalters gehalten, eine Perſon hält beym Drehen der Leine den Nachhalter veſt, und ſpannt hierdurch die Leine erforderlich aus. (ſ. Seil und Sprengels H. und K. Sammlung XII. Tab. VII. Fig. XIII.)

Seilhaken, (Bergwerk) ein eiſerner an beyden Enden gekrümmter Haken, womit, wenn ein Glied am eiſernen Seil reißt, die Glieder, anſtatt des geriſſenen zuſammengehängt werden. (ſ. auch Scheerglied)

Seilmaſchiene ohne Friktion, eine Waſſermaſchiene, die mit Seilen beweget wird, und ſo eingerichtet iſt, daß ſich kein Theil derſelben auf der andern ſchleifet oder ſchleppet, vielweniger reibet, ſondern alles mit einer bloßen Umwälzung geſchieht. Sie beſteht aus einer horizontalen Welle, die mit zwey dünnen Zapfen an den Enden verſehen iſt, welche zwiſchen zwey ſenkrechten Ständern ſehr willig gehen. Dieſe zwey Bäume oder Ständer ſind vornehmlich deswegen, daß ſowohl die Welle, als auch die darunter angebrachte Trommel, mit welcher das Waſſer gehoben wird, nicht hin und her ſchwanke. An der gedachten Welle iſt eine Scheibe in der Mitte nach ſolchem Verhältniß gemacht, daß ſie ſich gegen die Welle verhält, wie ſich die halbe Laſt gegen die Kraft verhalten ſoll. Denn auf der ausgeſchnittenen oder vertieften Peripherie dieſer Scheibe wird ein Seil aufgewunden, und das eine Ende daran beveſtiget, und mit dieſem Seil wird die Laſt gehoben, um die beyden Theile der Welle außerhalb der Scheibe ſind gleichfalls zwey Seile mit ihren Enden veſt gemacht. Neben dieſen beyden Seilen ſind wieder zwey andere Seile an der Welle mit ihrem einen Ende beveſtiget. Alle 4 andere Enden dieſer Seile ſind oben an dem Queerbalken der beyden Seitenſtänder, wozwiſchen die Welle läuft, beveſtiget. Noch gehen von der Welle zwey andere Seile herunter, welche ein Gefäß, ſo man eine Trommel nennt, tragen, indem um jedes Ende dieſes Gefäßes ein Seil geſchlungen,

welche denn wieder zu den nur gedachten Queerbalken der Ständer gleichfalls gehen, und da beveſtiget ſind. Dieſe Trommel, die wie ein Cylinder geſtaltet iſt, iſt von Böttcherdauben zuſammengeſetzt. Durch den Mittelpunkt ihrer Boden geht eine Welle mit zwey Zapfen, und hat ſolche Welle in der Mitte Löcher, die bis an die Zapfen der Welle gehen. An der Peripherie des Gefäßes iſt ein Loch angebracht, ſo mit einem Ventil inwendig verſehen iſt, und eine Schnauze oder Rinne hat, auf welcher in der Mitte ein Eiſen mit einem Gelenke beveſtiget iſt, damit wenn das lange und dünne Ende dieſes Eiſens oben an einen angebrachten Stab im Gerüſte der Ständer anſtößet, das kurze Ende des Gelenkeiſens das Ventil aufhebet, ſo daß das Waſſer, wenn das Gefäß ſo hoch gezogen iſt, daß das Gelenkeiſen bis an den angebrachten Trog und den gedachten Stab reichet, in den Trog auslaufen kann. Das Seil der Scheibe wird durch ein Loch eines Balkens, der unterwärts an den Ständern horizontal angemacht iſt, und in gerader Linie mit der Scheibe darein gebohret iſt, gezogen, damit das Seil, wenn es die Scheibe in Bewegung ſetzt, aus der Vertiefung des Kranzes der Scheibe nicht ausweichen kann: Denn dieſes Seil mit der Scheibe ſetzt die Trommel in Bewegung. Denn wenn das Seil nachgelaſſen wird, ſo geht das Gefäß herunter in das Waſſer, allwo ſich das Ventil durch den äußerlichen Druck des Waſſers ſelbſt öffnet, und das Gefäß auf die Hälfte bis zur Welle anfüllet, die Luft aber ſo im Gefäße iſt, geht durch die Löcher, ſo in der Welle ſind, hinweg, und darum kann es auch nicht voller gemacht werden, oder wenn ſolches auch durch die Tiefe des Waſſers geſchieht, ſo läuft doch das Uebrige, wenn es aus dem Waſſer komt, wieder heraus. (ſ. Leupolds Waſſerkünſte andern Theil Tab. XLI. Fig. I. II. III. und IV.) Der Erfinder dieſer Maſchine iſt Herr **Perrault**, Mitglied der Akademie der Wiſſenſchaften zu Paris.

Seil, oberes, (Göpelbau) dasjenige Seil, welches auf dem Korbe (ſ. dieſen) des Göpels oberwärts gewickelt iſt, zum Unterſchiede desjenigen Seils, ſo unterhalb dem Korbe gewickelt wird. Man macht dergleichen Seile aus 192 Fäden, wovon 16 Fäden eine kleine Litze, 4 kleine Litzen aber eine große machen. Anſtatt der hanfnen Seile bedienet man ſich auch der eiſernen Seile oder Ketten, wovon ein Glied 3 Zoll lang und ½ Zoll dick iſt. Es müſſen aber die Schächte, wenn man ſich der Kette bedienet, nicht über 180 Lachter tief ſeyn, weil ſonſt das Seil zu ſchwer wird.

Seilrad, (Waſſerbaukunſt) ein Rad, das durch ein umſchlungenes Seil in Bewegung geſetzt wird. Das Seil wird nämlich um den Kranz des Rades, der vorne ausgehöhlet iſt, geleget.

Seil und Kloben, ein Rüſtzeug, da man vermittelſt gewiſſer Seile, die um Scheiben gezogen ſind, Laſten in die Höhe ziehen kann. (ſ. Flaſchenzug)

Seil und Kübel einwerfen, ſ. **Kübel und Seil einwerfen.**

Seil, zu, ſchicken, (Bergwerk) in die Kübel füllen, und am Haſpel aus der Grube ziehen.

Seime. (Vogelſteller) So nennt derſelbe die dünnen Seile an den Vogelgarnen, die von ihrem verſchiedenen Gebrauche **Spannſeimen, Ruhrſeimen, Zwergſeimen** u. ſ. w. heißen.

Seimhonig, ſ. **Honigſeim.**

Seipod, ſ. **Seipud.**

Seipud, Seipod, ein ruſſiſches Gewicht, das man hauptſächlich zu Archangel gebrauchet. Es enthält 10 Pud, und da der Pud 40 Pfund nach dem ruſſiſchen Landgewicht iſt, ſo hält es 400 ruſſiſche Pfunde.

Seite, Fr. Panneau. (Steinmetzer) So heißt man die Flächen bey gehauenen Steinen. Man ſagt z. B. **Bogenſeite**, Fr. Panneau de douelle, welche die in- oder auswendige Seite nach der Krümmung des Gewölbes iſt. **Hauptſeite**, Panneau de tete, iſt diejenige Seite, welche ins Geſicht fällt; und **Lagerſeite**, die in den Fugen verborgen liegt.

Seite, auf die Seite legen, das Schiff ſo legen, daß ein Boord in die Höhe ſteht. Dieſes geſchiehet, um das Schiff zu kalfatern und zu theeren.

Seite der Dame, ſ. **Seiten des Ofens.** (Eiſenhütte.)

Seitenbart, Fr. Biſeau, (Orgelbauer) dasjenige Stück Zinn oder Bley an gewiſſen Orgelpfeifen, welche ſich an beyden Seiten der Aufſchnitte befindet, und zu ihrem Klange dienet.

Seitenbeyſtoß, (Tiſchler) das ſchmale Brett an einem Schrank, ſo längſt hinauf geht, und woran die Thüren des Schranks durch ihre Gewinde beveſtiget werden. Sie werden auf der hohen Kante der Seitenwände mit Leim aufgeleimet, und mit hölzernen Nägeln vernagelt.

Seitenblech, Fr. la tole à caté de la caiſſe du bocard, ein breites Eiſen im Puchtroge, welches eingeſetzt wird, daß die Puchwände den Trog nicht beſchädigen.

Seitenbleche, (Artillerie) vier eiſerne Bänder, ſo bey den Lavetenwänden unterhalb des **Mittelbugs** und oberhalb des Schwanzes angeſchlagen werden.

Seitenbrett, (Tiſchler) ein jedes Brett an der Seite eines Geräthes, dergleichen z. B. die Seitenbretter eines Schranks, eines Bettes u. ſ. w.

Seitendamm, (Waſſer- und Deichbau) der bey dem Hauptdamm eines Deiches an der Seite angelegte Damm, damit der Hauptdamm nicht von dem Strohm beſchädiget werden kann.

Seiten des Ofens, (Eiſenhütten) die vier Einfaſſungsmauern eines Hohenofens ſind nicht völlig gleich; ſie dienen zu verſchiedenem Gebrauche, und führen auch Namen, die davon herkommen. Das Vordertheil oder die vordere Seite des Ofens, oder die Seite der **Dame** (ſ. dieſe) iſt die, wodurch die geſchmolzene Materie heraus läuft, ſo bald man ihr einen Ausfluß außerhalb dem Ofen gegeben hat. Man nennet ſie **Seite der Dame**, weil auf eben der Seite ſich ein gegoſſenes Stück befindet, ſo die **Dame** (ſ. dieſe) heißt, und über welches die Materie

läuft,

läuft, die man von dem Eisen absondert. Die Seite, die der Dame ihrer gegenüber ist, ist die, wodurch man das Erz in den Ofen trägt. Man nennet dieselbe den Fuſstritt, oder die Seite des Fußtrittes, Fr. Rustine. Man unterhält dadurch das Feuer vermittelst der Luft, welche die Blasebälge hinein treiben. Die Seite, wo diese Blasbälge angebracht sind, heißt die Seite der Blasbalgröhre, weil man Blasebalgröhre die Oeffnung des Ofens nennet, in welche sie blasen. Endlich heißt die Seite, die der Blasbalgseite gegenüber steht, die Gegenwindseite.

Seiten eines Pflasters, (Dammsetzer) bey einem Steinwege die zwey Seiten, welche von den obern Steinen bis zur Einfassung nach einem Abhange herunter gehen.

Seitenfutter, Unterstemm eines Stiefels, (Schuhmacher) das dünne schmale Leder, so auf beyden Rändern des Stiefelschuhes oder auch auf dem Oberleder eines Schuhes inwendig mit einer zweyschneidigen Nadel mit einem weißen Draht überwendlich angenehet wird, damit das Leder hieselbst desto haltbarer zum Annähen der Brandsohle werde.

Seitengebäude, (Flügel) Baukunst.

Seitengebirge, (Bergwerk) an dem Hauptgebirge anhängende Quergebirge oder kleine Berge, die neben dem Rücken des Gebirges liegen. Sie sind reichhaltiger an Erzen, als die hohen Gebirge. Denn die flachen Gebirge sind gehaltiger, auch manchmal die pralligen, wenn sie platte Oberflächen haben.

Seitengewehr, ein Gewehr, so man an der Seite trägt, als ein Degen, Sebel, Pallasch u. s. w.

Seitengiebel, s. Quergiebel.

Seitenhaare der Parucke, s. Seitenrange der Parucke.

Seitenhaken, Fr. le crac, ein Eisen, womit die Seitenbleche im Puchtroge beveſtiget werden.

Seitenhammer, (Kupferschmid) ein hölzerner Hammer, der unter die Polterhammer gehöret, und ein vierkantiger Schlägel an einem kurzen Stiel ist. Der Kupferschmid bildet damit im Groben vor dem Glühen die Seiten seiner Kessel oder anderer Geschirre aus.

Seitenhobel, (Büchsenmacher) ein Hebel mit zwey schmalen Eisen, womit man die Kante der Rinne für den Ladestock an einem Gewehrschäfft abstößt, wenn der Ladestock noch nicht in die Rinne passen will. Die beyden Eisen in dem Schafft des Hobels sind so gestellt, daß das eine die Kante rechter Hand, das andre aber die Kante linker Hand abstößet.

Seitenhölzer, s. Wände.

Seitenlehne, eine Lehne, besonders an einem Stuhl oder Geländer, zum Unterschiede von einer Rücklehne, Vorderlehne u. s. w.

Seitenlier, s. Liere. (Salzwerk)

Seitenlocke, (Parukenmacher) die Locken an den Seiten einer Paruke.

Seitenmauer, Fr. les doublures du fourneau, (Hüttenwerk) das Mauerwerk, welches zu beyden Seiten des Schmelzofens inwendig an die Pfeiler geschlossen wird, zwischen welchen das Feuer brennt, und welche eigentlich den innern Ofen machen.

Seitenrange, Seitenhaare, (Parukenmacher) diejenigen Haarlocken an der Stutz- und Beutelparuke, die von dem Toupet von beyden Seiten des Kopfs herunter gehen. Dieser Haarlocken giebt es nun an jeder Seite mehr oder weniger, wie es die Mode mit sich bringt. Die unterste Range ist allemal die längste, und die hintersten Haare einer solchen Range oder Locke sind allemal länger, als die vordersten: denn eine jede dieser Haarlocken muß hinten größer und voller seyn, als vorne. Die sämmtlichen Rangen beyder Seitenhaare einer Paruke, in Absicht der Länge und Stärke, müssen an allen Stellen übereinstimmen. Daher tressiret der Parukenmacher die zusammengehörigen Rangen beyder Seitenhaare zugleich. Wenn er also z. B. die unterste Range zum Seitenhaare auf der rechten Seite tressiret, so tressiret er auch zu eben der Zeit die unterste Range zu der linken Seite des Seitenhaares. Dieserhalb spannet derselbe zum Tressiren der Seitenrangen zweymal drey Fäden auf dem Tressirrahmen aus. Mit der längsten Range dieser Seitenhaare fängt er an zu tressiren, und mit der kürzesten und obersten höret er auf. Gesetzt also, er tressiret die unterste Range des rechten und des linken Seitenhaares zu gleicher Zeit, so flicht er erst ein Passee in die drey Fäden ein, und unmittelbar darauf ein anderes Passee. So fährt er fort, nicht nur bey dieser, sondern auch bey allen übrigen Rangen, wechselsweise ein Passee einzuflechten. Hierdurch bringt es der Parukenmacher dahin, daß die Haare zweyer zusammengehörigen Rangen beyder Seitenhaare nicht nur in allen Stellen gleich lang, sondern auch gleich dick an Haaren tressiret sind. Er flicht aber bey dem Tressiren ein Passee neben den übrigen dergestalt ein, daß die Krause der sämmtlichen Haare vorwärts und nach der linken Hand zufällt, auf der andern Seite aber hinterwärts und nach der rechten Hand zu. Denn bey einer Paruke liegen die Locken der Seitenhaare auf einer Seite nach der Rechten, auf der andern aber nach der Linken zu. (s. Tressiren) Wenn eine Range der Seitenhaare tressiret ist, so macht er mit einem Zwirnsfaden ein Zeichen, damit er die Rangen bey dem Annähen auf dem Montirungskopf (s. diesen) von einander unterscheiden kann. Jedes Seitenhaar erhält aber 6 bis 7 Rangen, nachdem es lang werden soll. Die Rangen des Seitenhaares werden von unten nach oben zu, von der linken nach der rechten Seite zu, angenähet, weil die obersten Rangen die untersten zum Theil bedecken.

Seitenrollen, Fr. Anco, (Baukunst) eine Verzierung zu beyden Seiten des Hauptgesimses einer Thüre, welche von vorne die Gestalt eines großen lateinischen S hat, von der Seite aber wie eine Schnecke gewunden aussieht. Man pflegt auch öfters die Schlußsteine in den Bogen auf Art der Seitenrollen zu machen.

Seitenſchiene, (Landwirthſchaft) eine eiſerne Schiene an der Seite des Pflughaupts.

Seitenſchirm, (Jäger) bey einem Jagen ein Schirm zur Seite, oder in einiger Entfernung von dem Hauptſchirme, die Nothdurft der Natur zu verrichten.

Seitenſchlägel, (Kupferſchmid) ein hölzerner Schlägel, die Seiten eines Gefäßes damit zu bearbeiten. (ſ. auch Seitenhammer)

Seitenſtück, Nebenſtück, (Böttcher) die beyden Stücke eines Bottigfaſſes- oder Tonnenboden, die zu beyden Seiten des Mittelſtücks deſſelben zu liegen kommen.

Seitenthür, (Baukunſt) eine Thür an der Seite eines Gebäudes, oder auch an der Seite der Hauptthüre.

Seitentonnen, Fr. Ais du puits, (Bergwerk) Bretter, die man im Förderſchacht (ſ. dieſen) an die Einſtriche und Stöße von den andern Tonnenbrettern annagelt, daran die Kübel in ihrer Bahn auf und nieder gehen, und nicht herum ſchwanken.

Seitenwände, ſ. Schleuſenmauer.

Seitenwände einer Schleuſe, diejenigen Wände, welche eine Schleuſe einfaſſen. Man macht ſie verſchieden. Man läßt z. B. die Grundpfähle über den Schleuſenboden hervorragen, damit man die ſo leicht abgängig werdende Wand, ohne den Boden zu berühren, abnehmen und eine neue wieder aufſetzen könne, zugleich aber auch, wenn die Zapfen dieſer Grundpfähle abgefaulet ſind, daß man noch Holz übrig habe, neue anzuſchneiden. Gewöhnlicherweiſe aber wird auf den Boden, gerade über die Sandſtrecke, der Koppelbalken oder die Wandſchwelle geleget, und die Ständer aufgeſetzt, welche oberwärts mit einer Halbe verbunden und verdeckt werden. Um zu verhindern, daß das hinter den Wänden befindliche Erdreich nicht die Schleuſenwände in die Schleuſen treibe, ſo bedienet man ſich der Anker, womit die Wände aller Orten verankert werden, und wenn dieſes geſchehen, ſo beſchaalet man die Wände hinterwärts mit zwey- bis dreyzelligen Bohlen, damit nichts von dem Erdreiche irgendwo durchdringen könne. So wird die Kammer und die ganze übrige Schleuſenwand beſchaalet und verankert. (ſ. Schleuſen)

Seitenwehr, das, (Jäger) ein Wehr, (ſ. dieſes) welches an der Seite eines Klopfjagens angeſtellet wird, damit daſelbſt nichts durchbrechen könne.

Seitenwerk, (Orgelbauer) wenn in den Seiten der Orgeln einige Regiſter beyſammen ſtehen.

Seitenwind, (Schifffahrt) ein jeder Wind, von dem Preßwinde bis zu den Halbſtrichen, die dem vollen Winde am nächſten ſind. In der Schifffahrt ſind ſie die beſten und förderlichſten, weil ſie alle Seegel faſſen, auch alle Seegel dabey geführet werden können; da bey vollem Winde hingegen die Seegel der Hintermaſten den Vorderſeegeln den Wind benehmen.

Seite von dem Fuſtritt, ſ. Seiten des Ofens. (Eiſenhütten)

Sekonde. (Wollenmanufaktur) So nennet man diejenige ſpaniſche Wolle, die von dem Untertheil der Seiten der Schafe, desgleichen von den Schenkeln und dem Schwanze geſchoren werden, und ſchon nicht ſo gut als die Priem (ſ. dieſe) iſt.

Sekondflanke, der Streichplatz, Nebenſtreiche. (Kriegesbaukunſt) So nennet man in der alten holländiſchen Beveſtigungskunſt das Stück Kurtine, welches durch die beyden Defenſionslinien von ſelbiger abgeſchnitten wird. Es macht dieſes bey dieſer Manier zu beveſtigen ein recht weſentliches Stück der Kriegsbaukunſt aus. In der heutigen Manier zu beveſtigen wird es aber wenig oder gar nicht gebrauchet.

Sekretröhre, Fr. Cauſſe d'Aiſance. Alſo wird die Röhre von Holz oder Steinen genennet, wodurch der Unrath in die Sekretgrube fällt.

Sekreton, weißer Kattun von mittelmäßiger Feine, ſo aus Oſtindien, vornehmlich von Pondicheri, nach Europa gebracht wird. Die Stücken halten nach dem franzöſiſchen Ellenmaaß 16 Ellen in der Länge, und $\frac{7}{8}$ in der Breite.

Sekt, Fr. Vin Sec, ein ſüßer ſtarker Wein, von weißer oder goldgelber Farbe, ſo urſprünglich aus den kanariſchen Inſeln herkomt, aber auch in Spanien wächſt, daher er Mallaga-Xeres, oder Seres-Sekt nach dem Orte, da er gefallen iſt, zu heißen pfleget. Der Palmſekt wird durchgehends für den beſten gehalten, der Malagaſekt iſt aber der ſüßeſte, und der Sereswein der geringſte im Geſchmacke.

Sektor. So nennt man den Ausſchnitt, wenn der Zirkelbogen nur einen Theil des ganzen Zirkelbogens ausmachet, und zwar, wenn dieſer Bogen den vierten Theil des Zirkels ausmachet, ſo heißt er ein Quadrant, u. ſ. w.

Sekund, Sekundant, (Kriegeskunſt zur See) dasjenige Schiff, welches den hohen Flaggenoffizieren beygeordnet iſt, im Gefechte ihnen beyzuſtehen. Es wird des Admirals- oder Viceadmiral-Sekund genennet.

Sekundawechſel, (Handlung) wenn über eine Poſt Geldes mehr als ein Wechſelbrief gleichen Inhalts ausgeſtellet worden, der zweyte von dieſen ausgeſtellten Wechſeln.

Sekunde. 1) Der 60ſte Theil einer Minute; 2) in der Muſik zwey Töne, die nur einen Ton von einander ſtimmen; ſolches iſt verſchiedener Gattung. Denn es zeigt ſich erſtlich der halbe Ton, welcher entweder der kleine, als c—cis, oder der große d—dis moll iſt. Zweytens der ganze Ton, welcher der kleine d—e, oder der große c—d, und drittens der übermäßige Ton, als c dis dur. Dieſe übermäßige Sekunde hat in der Harmonie und Melodie einen ziemlich ſtarken Gebrauch, welcher gewiſſe Dinge ſehr wohl ausdrücket. Auf Lauten, Geigen heißt auch die Saite Sekunde, welche zunächſt der feinſten und zarteſten liegt. 3) Beym Fechten iſt die Sekunde die zweyte und nächſte Bewegung, nachdem man den Degen gezogen hat, und eine der Hauptbewegungen; ſie wird ſowohl unter als über dem Arm, auch in gewiſſen Fällen inwendig geſtoßen: man pariret auch mit derſelben. Sie wird flüchtig geſtoßen, und die Vertheidigung des Kopfes ſteckt in der Hebung, welche man wohl in Acht zu nehmen hat.

hat. Die Hand wird zugleich wohl gedrehet, damit der Kopf völlig aus der Hand komt.

Sekundenzeiger, (Uhrmacher) derjenige Zeiger an einer Uhr, welcher die Sekunden zeiget. Die vorspringende Welle des Steigerades trägt diesen Zeiger unmittelbar vor dem kleinen Zifferblatt der Sekunden.

Sekundenzifferblatt, (Uhrmacher) ein kleines Zifferblatt über dem Ringe des großen Zifferblatts an einer Stubenuhr. Die kleine Scheibe desselben ist in die 60 Sekunden eingetheilet. Bey Taschenuhren ist dieses Zifferblatt in die Mitte des andern Zifferblatts angebracht.

Sekurität, (Handlung) soviel als Gewißheit, Sicherheit.

Seladongrün, (Färber) eine grüne blasse Schattirung, die nur einen blassen gelben Grund von Scharte oder Geniste erhält, und alsdenn durch die Blauküpe gezogen wird.

Seladongrün auf holländische Art auf Tuch. (Färber) Man bedienet sich hierzu zweyer Kessel, welche nicht weit von einander gestellet sind. In den einen thut man 40 bis 50 Ellen Tuch 8 bis 10 Pfund klein geschnittene Seife, die man darinn vollkommen schmelzen läßt, und eine Brühe davon macht. Wenn die Brühe im Kochen ist, so tunkt man die Tücher hinein, und läßt sie eine gute halbe Stunde darinn kochen. Man macht unterdessen eine andre Brühe in dem andern Kessel, und wenn diese so heiß ist, daß man keine Hand mehr darinn leiden kann, so thut man einen Sack von weißer Leinwand mit 8 bis 10 Pfund blauen Vitriol und 10 bis 12 Pfund Kalk hinein. Beydes maß wohl gepulvert und unter einander gemengt seyn. Man führet diesen Sack in dem heissen, aber noch nicht gekochten, Wasser herum, bis aller Vitriol in der Brühe wohl zergangen ist. Alsdenn legt man eine Winde über den Kessel, welche aber vorher mit reiner Leinwand umwickelt werden muß. Eines von den Enden des Zeuges bringt man an die Winde, und läßt sie sehr schnell herum gehen, daß der Zeug aus dem Kessel der Seifenbrühe geschwinde in den Kessel mit Vitriol komt, worauf man die Winde langsam drehet, damit der Zeug die Kupfertheilchen von dem Vitriol an sich nehmen könne, welche der Kalk nöthiget, sich in die Brühe auszubreiten, indem er solche zertheilet und den blauen Vitriol zu Boden stürzt. In dieser Brühe läßt man die Tücher, sie dürfen aber nicht eher kochen, als bis sie die verlangte Seladonfarbe angenommen haben, alsdenn zieht man sie heraus, nimt sie von der Winde, und lüftet sie bey den Enden. Man läßt sie auf einer Stange gänzlich abkühlen, ehe man sie in den Fluß zum Spühlen bringt. Sie müssen aber kein Holz berühren, ehe sie gewaschen sind, sonst würden sie Flecken erhalten, deswegen bewickelt man Winde und Stange mit Leinwand.

Selbende, s. Saalleiste.

Seladon mit Grünspan zu färben. Der Zeug wird erstlich mit Wasser abgesotten, alsdenn in einer scharfen Laugs 24 Stunden auch länger gebeitzt. Man kann auch Urin dazu nehmen, alsdenn nimt man kleingestoßenen Grünspan in Essig, und färbt darinn den Zeug.

Selbstgeschoß, (Büchsenmacher) ein Schießgewehr, das so zugerichtet ist, daß ein niedriges Wild, als Schwein, Wolf u. dgl. bey finsterer Nacht durch Berührung des Zugfadens solches losbrennet, und sich dadurch selbst fället. Ein solches Selbstgeschoß wird von drey oder vier starken kurzen Läufen in ein länglichtes Holz geschäftet, die Zündlöcher zusammengefüget, und daran ein kleines Feuerschloß gemacht. Merket man nun einen Wolf, Schwein u. dgl. und will in der Kälte nicht vergebens aufpassen, so ladet man dasselbige mit ordentlichen Laufkugeln, und bringet es an den verlangten Ort. Alsdenn zieht man eine fünf bis sechs Ellen lange härene Schnur über die Suhle, oder bindet sie vor dem Luder an, welche mit dem andern Ende leise an den Abzug gebunden ist, nachdem das Selbstgeschoß erst aufgezogen worden. Wenn man nun in der Mitte desselben solches nach der Höhe des Thieres gerichtet, und den Zugfaden hinter den Stift gelegt hat, so schüttet man Pulver auf die Pfanne, spannet das Rad und deckt eine starke Holzrinde über das Schloß, damit es vor der Nässe gesichert werde, wenn es regnen sollte. Wenn nun etwas in der Nacht an das Luder komt, und der daselbst angebundene Faden berühret wird, so geht alles loß und es kann leicht getroffen werden.

Seleniten, durchsichtige Steine, die unter die gipsartigen gehören. Sie bestehen aus lauter Blättern und Scheiben, und kann ein jedes Blättlein, so dünne als es auch ist, doch noch wieder in andere getheilet werden. Sie sind von weißer, gelber und vielfarbiger Farbe, verlieren ihre Durchsichtigkeit im Feuer, und werden darinn zu Gips.

Selimskai, ein baumwollener Zeug von allerhand meistens bunten sehr lichten Farben, so von den Mungaten und aus der Bucharey sehr stark nach Rußland gebracht wird. Er wird zu Kleidern für beyderley Geschlechter gebrauchet, und ist der schlechteste von den sogenannten Kitaikaen, auch schmäler und kürzer im Stücke.

Selinusische Erde, welche bey Selinus, einer Stadt in Sicilien, gegraben wird. Diejenige, welche schon glänzend und weich ist, sich leicht zerreiben und im Wasser auflösen läßt, ist für die beste gehalten, und von den Alten sehr gerühmet worden. Nach dem Vitruvius soll sie von den Malern gebraucht werden, und wenn man Bergblau darunter mische, soll man die Farbe des Indigo bekommen.

Sellmann, ein Name des Leidhundes bey den Jägern.

Selten, Fr. Rare, (Maler) Stücke, die nicht gemein, nicht leicht zu finden sind. So sagt man: dieser Saammler hat ein seltenes Stück: in dieser letzten Bedeutung nimt man es auch für schön, vortrefflich.

Semidiameter. So nennt man den Halbdurchmesser, oder die gerade Linie, die von dem Mittelpunkt eines Zirkels bis zur Peripherie gezogen wird.

Semipite, die kleinste Rechenmünze in Frankreich. Sie ist der achte Theil eines Deniers Tournois, oder der

vierte Theil einer Maille oder eines Obole, und die Hälfte einer Pite.

Semiſches Leder, ſ. Sämiſche Gerberey.

Semiſchgares Leder, ſ. Sämiſche Gerberey, auch weißgares Leder.

Semite, Seamite, ein Kattun, ſo in einigen Inſeln des griechiſchen Archipelagus, vornehmlich auf der Inſel Siphanto, gemacht wird. Er iſt glatt gewebet, und bey weitem nicht ſo ſtark als die Demite, ein anderer Kattun, welcher an eben dem Orte gemacht wird, aber gekiepert iſt.

Semiton, (Muſiker) ein halber Ton, wenn nämlich um einen halben Ton niedriger oder höher muß geſungen oder geſpielt werden. Das erſte nennt man den vollkommnen oder großen halben Ton, das andre den kleinen oder unvollkommnen halben Ton.

Semmel, (Bäcker) kleine halbrunde Brödchen von Weitzenmehl, die bald größer, bald kleiner ſind, und woran insgemein mehrere zuſammenhangen, nachdem es die Gewohnheit des Orts mit ſich bringt. Ueberhaupt aber nennet man alles das feine weiße lockere Weitzenbrod in den meiſten Gegenden Deutſchlandes Semmel, welche bald dieſe, bald jene Benennung erhalten, und mancherley Beynamen führen. In Berlin heißt eine Reihe Semmel drey obengedachte kleine halbrunde Brödchen, die zuſammengebacken ſind. (ſ. Semmelteig und Semmelbacken)

Semmelausbäcker, (Bäcker) ein Schieber, womit die Semmeln aus dem Ofen gezogen werden. Es iſt ein 16 Zoll breites dünnes Brett, bey zwey Fuß lang und mit einem 9 Fuß langen Stiel. Auf einer langen Seite des Schiebers hat er eine vorſpringende Leiſte, damit die Semmeln beym Herausziehen aus dem Ofen nicht abfallen, und auf der andern langen Seite ohne Leiſte werden die Semmeln aufgenommen.

Semmel backen. (Bäcker) Wenn der Semmelteig ſeine Gahre hat, und der Ofen gereiniget worden, ſo werden die Semmeln in den Ofen geſchoben; da aber gemeiniglich die ſogenannten Salzkuchen in Berlin mit den Semmeln zugleich gebacken werden, ſo werden dieſe zuerſt hinein geſchoben. Denn weil dieſe viel Feuchtigkeit bey ſich haben, und daher die Dünſte in dem Ofen, die zum Semmelbacken ſo nöthig ſind, vermehren müſſen, ſo werden ſie zuerſt hineingeſchoben, und der übrige Raum des Heerdes mit Semmeln angefüllet. Der Werkmeiſter ſetzt 5 bis 6 Stück auf einen langen Schlagſchieber, kehret ſie zuweilen auch auf dem Schieber um, weil die obere Seite beym Gahren austrocknet und ſtaubig wird, vorzüglich aber, damit die Semmeln auf der Bodenrinde auch Glanz erhalten. Auf dem Schieber beſtreichet ſie der Bäcker mit einer naſſen Streiche, giebt einigen einen Schnitt nach der Länge mit einem Meſſer. Sogleich ſchiebet er ſie Reihenweiſe in den Ofen, und ſie ſind in einer Viertelſtunde gar. Wenn der Ofen voll geſchoben, oder wie man ſagt, überſetzt iſt, ſo zieht man die zuerſt eingeſchobenen mit einem Semmelausbäcker wieder heraus, und beſtreicht ſie ſogleich mit einer in Waſſer eingetauchten und ausgeſtrichenen Streiche. Das Beſtreichen befördert das Glänzen und die Farbe der Semmeln. Daß Salz bey dem Teigmachen mit eingeknetet wird, geſchieht nicht allein um des Wohlſchmacks willen, ſondern auch, damit das Salz die unmäßige Gahre mäßige, damit die Semmel ſich nicht aufblähet.

Semmelbeute, (Bäcker) eine Beute, worinn der Semmelteig gemacht wird; ſie unterſcheidet ſich von der Brodbeute in nichts, als daß ſie kleiner iſt. (ſ. Beute)

Semmelteig. (Bäcker) Der Teig zu den Semmeln wird, nachdem das Setzſtück zu ſeiner vollkommnen Gahre gelanget, auf folgende Art gemacht: Der Bäcker gießt zu dem Setzſtück das erforderliche lauliche Waſſer hinzu, ſchüttet in dieſes ein paar Hände voll Salz, zerreibet in dem Waſſer das Hefenſtück, kneipet beydes mit Mehl, bis der Teig nicht mehr wäßrig iſt, walzet dieſen wie den Brodteig. So muß auch der gewalzte Teig trocken, klar und gut ausgeſtoßen werden, nur wird der Semmelteig überhaupt nicht ſo veſt geknetet, als der Brodteig, damit die Semmeln deſto lockerer werden. Den gemachten Semmelteig wirft der Kneter ſogleich auf den Beutendeckel, und Kneter und Werkmeiſter fangen nun an, denſelben auszuwirken und die Semmeln auszubilden. Dieſe Arbeit muß in der größten Geſchwindigkeit geſchehen, ſonſt würde es zuviel Zeit wegnehmen. Insgemein ſind mehrere kleine halbrunde Semmelbrode zuſammen, wie z. B. in Berlin drey Hellinge zuſammen eine Reihe Semmeln ausmachen. Jede Gegend hat aber ihre beſondere Mode. Zur Bildung der kleinen Brödchen verwandelt der Bäcker ſämmtlichen Semmelteig in walzenartige Teigſtücke, und ein ſolches Stück heißt eine Wurſt. Von ſolcher Wurſt reißt oder ſchneidet er jedesmal zwey Klöße ab, ſoviel als zu zwey Hellingen gehören. Beyde Hellinge wirkt oder bildet er zugleich mit, und zwar jeden mit einem Daumen ſeiner Hand. Dieſe Arbeit, die mit der größten Schnelligkeit geſchieht, wird in der Bäckerey mit für die künſtlichſte gehalten. Drey Hellinge werden nun jedesmal zu einer Reihe zuſammengeſetzt, entweder ſogleich auf dem Beutendeckel, oder erſt auf den Backbrettern, und auf den Backbrettern muß nunmehr die gewürkte Semmel gähren. Iſt die Backſtube nicht ſonderlich warm, ſo ſchiebet man die Backbretter auf die Gahrſtangen. (ſ. dieſe) Der gewürkte Semmelteig erhält ſeine Gahre in ½ Stunde, aber auch wohl erſt in 2 Stunden, zeitiger oder ſpäter, nachdem viel Hefen in dem Teige ſind, nachdem warm gegoſſen, und die Backſtube heiß iſt. Im Durchſchnitte iſt die Gahre gemeiniglich in ½ Stunde vollbracht. Der Bäcker bekomt zwar eine Taxe zu den Semmeln, wie viel ſie wiegen ſollen, aber es iſt faſt unmöglich, alle Hellinge abzuwiegen. Daher muß er das Gewichte, ſo zu ſagen, in der Hand haben, und nach dem Augenmaaße die Größe beſtimmen. Die zuerſt gewürkten Hellinge werden öfters abgewogen, damit ſie ſich nach dem abgewogenen Teig ungefähr richten können. Unterdeſſen daß der Semmelteig geknetet und gewürket wird, wird der Ofen zum zweyten Mal geheizet, wobey das Holz hinten und in der Mitten nicht ausbrennt, damit das Gewölbe heißer wie der Heerd werde, und die Dünſte in der Folge gut aufſteigen. Dieſerhalb

ferhalb muß der Ofen auch stark geheizt werden, und man daher viel Backspriessel hinein werfen. Dieser starke Grad der Hitze wird aus einer doppelten Ursache erfordert. Erstlich wird der Ofen mehrere male mit Semmeln übersetzt, d. i. der Ofen wird 3 bis 5 Mal besetzt. Ueberdem muß der Ofen stark gelöschet werden, damit viele Dünste in dem Ofen entstehen, weil die Semmeln schwer die Farbe annehmen, zumal da sie nur eine kurze Zeit im Ofen bleiben. (s. Semmel backen)

Sempel ist bey den Leinwebern das, was bey dem Seidenwirker der Zampel (s. diesen) ist.

Sempiterne, s. Perpetuane.

Sempiternelle, eine Gattung von Perpetuane, so in England gemacht wird. Sie ist nicht so fein, als die Sempiternen oder Perpetuanen. Sie gehen stark nach Spanien, und von da nach Amerika.

Semple, s. Zampel.

Sen, Sex, ein Längenmaaß in dem Königreich Siam; 4 Sen machen 1 Jod, und 25 Jod 1 Roeneug, d. i. eine Siamische Meile, welche ungefähr 2000 französische Toisen beträgt. Die Eintheilungen eines Sens sind folgende: 1 Sen hat 20 Roua, 1 Roua 2 Ken, 1 Ken 2 Sock, 1 Sock 2 Keub, 1 Keub 12 Niou, 1 Niou 8 Gran oder Linien nach dem französischen Maaßstabe, deren jedes durch ein Reißkorn gemessen wird, das seine äußerste Schaale noch hat.

Senble, Fr. (Zeugmanufaktur) ein leichter wollener gezogener und geblümter Zeug, der mit dem Floret (s. diesen) fast einerley ist, auch nach derselben Einrichtung gewebet wird, nur daß es bey den großen Blumen zerstreute kleine Punkte giebt, welche von eben der Kette, welche die andere Figuren hervorbringe, gebildet werden. Wenn der Arbeiter seine Patron an den Branschen einlieset, und an das Quadrat komt, das ihm einen solchen Punkt anweiset, so schießet er dazu eine Bransche an den Kegel ein, und fähret solchergestalt fort, alle Punkte, wenn ihm selbige seine Patrone vorzeiget, einzulesen, welches ihm hernach bey dem Weben diese Punkte, wenn die Punktbranschen gezogen werden, bildet. Uebrigens verfährt er mit der übrigen Einrichtung wie bey dem Floret. (s. diesen)

Sendeltaffent, s. Zindeltaffent.

Seneau, Fr. (Schifffahrt) eine lange Barke, welche die Holländer zum Laufen gebrauchen, und 20 bis 24 Personen fähret.

Senetongrüne Farbe, (Färber) in einen Kessel von Kupfer thut man genugsamen Essig hinein. Man nimt dazu ein Theil Weinessig und drey Theile Biereſſig. Man thut darein eine Haud voll Salz und läßt es drey Tage stehen, hernach thut man die Waare hinein, wendet sie etliche mal darinn um, und läßt sie darinn liegen, und nach etlichen Tagen hat man eine schöne grüne Farbe, alsdenn ausgespühlt. Man kann auch zu dieser Farbe 3 Loth Grünspan, 1 Loth Gummi wohl zerstoßen etliche Tage in Essig stehen lassen, darnach machet man es warm und zertreibet es wohl. Es muß so warm seyn, daß man eine Hand darinn leiden kann. Dann thut man die Waare hinein, und läßt sie zugedeckt in dem Geschirre stehen. Man zieht sie darinn etliche Male hin und wieder, so ist die Farbe gut. Man spühlet sie wie gewöhnlich aus.

Senfmühle, eine kleine Handmühle, worauf der Senf gemahlen wird, wenn er mit Essig zum Verspeisen zugerichtet werden soll.

Senfte, s. Sänfte.

Sengen, ein Schiff sengen, ihm Feuer geben. Wenn ein Schiff, welches außer dem Wasser ist, am Boden gebrennet wird, um das Schadhafte, Angefressene des Holzes wegzuschaffen und es wohl rein zu machen. Man trocknet auch in einem Schiffe die Kammer, worinn der Zwieback eingepackt werden soll, durch Sengen aus.

Sengen der Hüte, Fr. Flamber, (Hutmacher) wenn die Hüte nach dem Walken über die Flamme von brennendem Stroh gehalten, und dadurch die langen und unansehnlichen Haare abgesengt und abgenommen werden. Ehe dieses geschieht, muß das Wasser, welches von dem Walken in dem Hute steckt, mit dem Plattstampfer ausgedrücket werden. Hernach taucht man den Hut wieder in den Kessel, daß er naß werde, legt ihn auf den Walktisch, und reibt ihn mit dem Rücken der Bürste, um dadurch das abgesengte Haar fortzubringen.

Senkbley, s. Bleyloth.

Senke, (Fischer) ein Netz, so man ins Wasser hängen kann, das mit Reifen versehen, und dergestalt bevestiget wird, daß man den ersten oder obersten Reif im Wasser sehen kann.

Senkeisen, (Kupferschmid) ein kleiner Ambos mit einer Angel, womit er in einem Klotz bevestiget werden kann. Auf seiner glatten Bahn sind einige runde und platte Reisen eingeschnitten, und darinn kann der Kupferschmid seinen Blechen einige Stäbe zur Verzierung geben, wenn das Kupfer zu dünn ist, daß er diese Stäbe nicht auf dem Drehrade drechseln kann. Er legt das Kupfer blos auf dies Eisen, und schlägt auf die verkehrte Seite, so bilden sich nach den Ausschnitten des Senkeisens Reisen, und die verkehrte Seite bleibt dem ungeachtet platt.

Senkel, kleine eiserne Klammern, womit die Gerinne zusammengeheftet werden.

Senkel am Treibehut, (Hüttenwerk) kleine fingerdicke Haspen und Riegel, vermittelst deren die Ribben des Treibehuts an die Bleche desselbigen bevestiget werden.

Senkelholz, (Hüttenwerk) ein anderthalb Ellen langes Holz, welches nach unten zu dicker als oben ist, womit die Zahlschlämme in den Waschfässern derb gestoßen werden.

Senkelkiel, s. Ansteckkiel.

Senken, (Brunnenmacher) wenn derselbe mit dem Senkspaden (s. diesen) die Erde in dem Brunnenloch unter dem Kranz (s. diesen) und also auch unter der Mauer wegnimt, damit die Mauer um die Quelle herunter sinke, solches geschieht bis 2 Fuß tief.

Senken, Senke, Graben, (Weingärtner) wenn man einem guten, wohlgearteten und fruchtbaren Stocke eine Rebe nimt, sie aber am Stocke hängen läßt, und nur in eine

eine nächst dabey zugerichtete Grube unter sich biegt, welches man die Senkgrube nennt. Man deckt diese Rede in der Mitte mit Erde zu, und läßt das eine Ende etwa vier oder fünf Finger breit heraus gehen, so daß ein paar Augen davon in der freyen Luft bleiben. Man verrichtet, daß die Senke, welche nach der Böge und nach ausgehacktem Grase vorgenommen wird, auf zweyerley Art: Etliche senken blind, d. i. ehe noch ein Auge ausgeht, andre aber, wenn solches schon ausgegangen ist, und das ist auch die gewisseste Art.

Senkfäustel, (Bergwerk) ein eiserner Schlägel mit einem langen Helm, davon das Fäusteleisen 14 bis 18 Pfund schwer ist, womit die großen Bände zersetzt werden. Es ist dieses das größte Fäustel.

Senkgarn, Hebekäscher, Bauerhamen, Laus, Schnapgarn, Taucher, Tauchbärn, Fr. un ableret, un Carré, (Fischerey) ein viereckigtes Fischergarn, womit nur im trüben Wasser gefischet wird. Es wird an die Randleine so schlapp angefasset, daß es in der Mitte einen Bauch macht. Die vier Ecken sind an die Enden zweyer sich durchkreuzender Bögen angeheftet, und das Mittel der Bögen hängt an einer langen Stange. So wird es auf den Grund gelegt und über eine Weile gehoben. Den letzten Namen hat es unstreitig vom Tauchen und Bären oder Heben erhalten.

Senkgarn, ein Fischernetz, welches vermittelst angehängter Bleystücke in das Wasser bis auf den Grund gesenkt wird.

Senkhaken, (Leinenweber) derjenige eiserne Haken, der in die fünfte oder letzte Schiene, die das durchkreuzte Fach der auf dem Leinenwebestuhl aufgebrachten Leinwandkette eingehakt, und an welchen Haken alsdenn vermittelst eines Riemes ein hölzernes Gegengewicht gehangen wird. Dieses geschieht darum, damit die nach den Schäften geneigte Schienen nicht hinab sinken, denn die Kette ist bekanntlich geneigt, folglich würden die Schienen gegen die Schäfte rücken, und ihre Bewegung hindern, so aber hält das Gegengewicht alle Schienen, da sie an den Enden zusammengehängt sind, zurück.

Senkhammer, (Grobschmid) Werkzeuge, womit derselbe seine ausgeschmiedete Arbeiten bildet und verzieret, vorzüglich werden damit die Köpfe einer Stange an den Kutschen mit Gliedern der Baukunst ausgeschmückt. Zu einem solchen Senkhammer gehören zwey Stücke: der Hammer selbst und die Unterlage. In die stählerne Bahn des Hammers ist der halbe Kopf der Verzierung eingeprägt, die andere Hälfte aber in die Unterlage, die mit der Bahn des Hammers eine gleiche Größe hat. Ueberdem sind an diesem letzten Theile unten noch zwey Arme, um ihn auf den Amboß aufzuschieben, und hiedurch vest zu halten. Das zu verzierende Stück Eisen wird, nachdem es mit dem Schlichthammer geebnet worden, weißglühend gemacht. Die Unterlage wird mit ihrem Zapfen in den Amboß gesteckt, das Theil des Eisens in den runden Ausschnitt geleget, der Senkhammer selbst darauf gesetzt, und mit dem Possekel stark darauf geschlagen, und solchergestalt gebildet. Soll diese Verzierung recht glatt werden, so bestreicht man die Vertiefungen beyder Hälften des Gesenks mit Wasser. Bey den Schlössern ist dieses Werkzeug eben so beschaffen, nur daß es dorten Gesenke heißt.

Senkholz, (Forstwesen) So wird das Flößholz oder die Scheite genennet, so sich bey der Flöße zu Grunde legen, und nicht mit fort wollen, sondern in den Bächen liegen bleiben, und nachmals ausgesetzet und nachgeflößet werden.

Senkknecht, (Weingärtner) ein Stück Holz gleich einem halben Pfahl, unten mit einer Spitze, das man in die Erde steckt, und oben mit einem scharfen Haken zu dem Ende versehen ist, damit das Senkende des Senkers, (s. diesen) wenn es in der Grube mit dem Senkknecht gerichtet worden, vor dem Hacken nicht abschnellen, und also den Senker nicht hindern könne. Dieses Senkknechts kann sich auch der Winzer anstatt eines Kerbstocks zur An- und Ausschneidung der gemachten Senkgruben bedienen, und die zweyendigten, dreyendigten ꝛc. Gruben jede allein anschneiden: denn dadurch kann er zugleich wissen und abzählen, wie viel er Dünger und Pfähle haben müsse.

Senkkolben. 1) (Büchsenmacher) ein langes an beyden Enden zugespitztes Eisen, wovon aber das eine Ende stumpfspitz ist, von gutem gehärtetem Stahl, womit der Büchsenmacher konische Löcher ausbohret, worinn ein Schraubenkopf versenkt werden soll. Das Loch muß vorher erst mit einem gewöhnlichen Bohrer vorgebohret werden, und der Senkkolben giebt ihm nur die konische Vertiefung. 2) (Zeugschmid) Ein Eisen von Stahl, so einem abgekürzten Kegel gleichet, und auf seiner Seitenfläche gewundene Kerben oder Einschnitte hat. In dem hintersten Theil dieses Instruments ist ein vierkantiges ausgehohltes Loch, in welches beym Gebrauch der vierkantige Zapfen einer Spille des Schleifsteins steckt, um dies Werkzeug mit dem Schleifstein umdrehen zu können. Es wird hiemit die innere Fläche eines rund ausgehöhlten Eisens, z. B. die Aushöhlung einer Docke an einer Drechselbank, ausgerieben.

Senkkorb, (Bergwerk) ein Korb von Draht- oder Holzschienen geflochten unter dem Ansteckeisen des Kunstwerkes, damit keine Steine oder Holzsplitter mit dem Wasser hinan gezogen werden.

Senkler, s. Nestler.

Senklerblech, dünnes Blech, welches die Senkler zu ihren Arbeiten brauchen. (s. Senkel)

Senkpfahl, (Weinbau) ein Pfahl, woran die Senker, wenn sie ausschlagen, gebunden werden. Oft macht er mit dem Senkknecht (s. diesen) nur ein und eben dasselbe Stück aus.

Senkrechte Linie, Direktionslinie, die Linie, welche den Körper in Bewegung in zwey gleich wichtige Theile scheidet, und durch den Mittelpunkt der Schwere bis auf die Grundfläche oder den Ruhepunkt fälle. Hierauf muß der Zeichner, Maler u. s. w. genau Acht haben, um keine Fehler wider die Gesetze der Bewegung zu machen, und das Auge zu beleidigen.

Senkrechte Pyramide, die gerade Linie, die man aus der Spitze der Pyramide auf den Mittelpunkt der Grundfläche ziehet.

Senkrechter Cylinder, ein Cylinder (ſ. dieſen) deſſen Seitenfläche auf die Grundfläche perpendikulair fällt. Im Gegenſatz eines ſchiefen Cylinders, deſſen Seitenfläche auf der Grundfläche ſchief ſtehet.

Senkrechter Kegel, wenn die Achſe eines Kegels auf den Mittelpunkt der Grundfläche lothrecht fällt.

Senkrechtes Prisma, wenn bey einem Prisma die Seitenflächen auf den Grundflächen ſenkrecht ſtehen.

Senkreiſe, (Fiſcher) eine Art Fiſchreuſen, welche an tiefen Stellen eines Fluſſes oder Teiches eingeſenkt werden. Zum Unterſchiede von den Fachreuſen.

Senkreiſſer, ſ. Einlegen.

Senkribbe, (Waſſerbau) ein Einbau, (ſ. dieſen) ſo aus großen auf einander eingeſenkten, länglich viereckigten, von Buſch und Laubreith zuſammen verbundenen Stücken beſtehet, und dann mit kleinern Senkſtücken umher verwahret wird.

Senkſchlacht, (Waſſerbau) eine Schlacht, d. i. ein Damm, welcher aus Faſchienen, Würſten u. ſ. f. beſtehet, welche in das Waſſer geſenket werden. (ſ. Senkwerk)

Senkſpaden, (Brunnenmacher) ein großer eiſerner Spaden mit einem ſtarken Stiel, der vorne am Auge des Eiſens etwas umgebogen iſt, daß die Erde unter dem Kreutz und der Brunnenmauer damit herausgenommen werden kann.

Senkſtock, (Klempner) ein Amboß mit allerley Reifen ausgefüllt oder ausgefeilt, um den Draht nach Art der gefimſe zu den verſchiedenen Gefäßen, die er verfertiget, darinn zu ſchlagen.

Senkſtock, (Weinbau) ein Weinſtock, von welchem ein Rebe abgeſenkt worden, oder abgeſenkt werden ſoll.

Senkſtück, ein zu einem Senkwerk zu gebrauchendes Stück.

Senkung der innern Doſſirung der Deiche, (Waſſerbau) eine Senkung, welches ſich in der Gegend, wo eine große Bracke, Moraſt oder Kalk ſich hineinwärts nahe beym Deiche befindet, leicht zuträgt. Der Deichfuß wird bey anhaltendem Vorwaſſer zuerſt moderflüßig, dann ſchiebet die Laſt des innern Deſſements den Fuß in die Bracke hinein, und machet den Anfang, ſich von dem Deiche loßzureißen. Dieſes Unglück muß nicht abgewartet werden, ſondern man ſchlägt mit Handrammen einige Reihen Rammbretter dichte hinter einander vor die innern Berme. Hinter dieſe Bretterreihen ſtößet man Pfähle ein, ſo mit tüchtigen Latten und Splittern mit einander verbunden werden. Unterdeſſen wird die geſunkene Doſſirung wieder hergeſtellet. Manchmal ſchlucket das Vorland über das Binnenland in die Höhe, liegt nun letzteres niedriger, ſo hat man bey jeder Fluth Quellwaſſer hinter dem Deiche. Alsdenn legt man im Deiche Sielen an, um mit dem fetten Winterwaſſer gleichfalls das Binnenland in die Höhe zu ſchlicken. Es iſt auch möglich durch dieſe Sielen den Durchbruch drohenden Deich zu retten, wenn nämlich das Binnenland ſich in die Nähe erhebet. Dann läßt man eine Parthie Waſſer durch das Siel hinter dem Deich, welcher alſo keine Flügel, ſondern nur Schützen beſitzen darf, ſo hält das Außenwaſſer das Gleichgewicht.

Senkwaſche, ein Senkſtück bey einem Waſſerbau, ſo lang und rund iſt, und aus aneinander verbundenem Buſche mit Steinen gefüllet beſtehet.

Senkwerk, (Waſſerbau) allerley zum Einſenken gebräuchliche Sachen, als große Vierecke mit Erde beſchweret, Senkwaſchen, Schanzkörbe, Sandſäcke auch Schutt, ingleichen Schiffe mit Erde gefüllet u. dgl. m.

Senn, in der Schweitz ein Kuhmelker, oder ein ſolcher Landmann, der einer Heerde Vieh vorgeſetzt iſt, womit derſelbe des Sommers zu Olp geht, fleißig auf ſie Acht giebt, von ihnen Butter, Käſe und Zieger ſammlet, und dafür dem Eigenthümer entweder einen gewiſſen Zins giebt oder auch Rechnung davon ableget. Das Vieh melket er alle Tage Morgends und Abends, wobey er auf einem einbeinigten Stuhl ſitzt, den er mit einem Strick oder Riem um den Leib ſchnallt, ſeine Wohnung iſt die Sennhütte.

Senne, Sehne, die Schnur an einer Armbruſt oder einen Bogen um mit Pfeilen zu ſchießen.

Senne, in die Senne ſchicken, (Bienenzucht) wenn die Bienen, welche nicht ſo viel geſammlet, daß ſie den Winter über davon leben können, um Bartholomei ausgeſtoßen werden.

Sennenbutter, Butter die von den Sennen auf den Olpen (ſ. Sennen) auf folgende Art bereitet wird. Der Senne ſtellet die friſch gemolkene Milch in den ſo genannten Milchkeller, der deſto beſſer iſt, je friſcher und kälter er iſt. In einer guten Sennhütte iſt dieſer Keller gemeiniglich in einen Felſen eingegraben, worinn ein kaltes Waſſer entſpringt, das den Boden bedeckt, ſo, daß die daſelbſt befindlichen kupfernen, ſtark verzinnten Mutten in dem Waſſer ſtehen, wo die Milch einige Tage friſch bleibt und einen trefflichen Rohm in großer Menge von ſich zieht. Dieſer Rohm wird zuſammengefaßt und in einen Anken oder Butterköbel durch einen Stecken auf und nieder, oder in dem Ankenfaße (Butterfaße) ſo lange in die Runde beweget, bis ſich der wäſſerige Theil, den ſie Ankenmilch (Buttermilch) nennen, von der hiemit gemachten Butter oder Anken geſchieden.

Sennenkäſe, wie er gemacht wird, wenn der Senne (ſ. dieſen) die Milch in die Melkteren gemolken, und aus vielen Melkteren in das Milchkräulein gegoſſen, ſo ſeihet er ſie durch die Follen oder Milchſeihen in das große Wellkaſſe, welches an dem Turner hängt, an einen hölzernen Schnabel, welcher ſich mit leichter Mühe über das Feuer von demſelben weg bewegen läßt. Nachdem die reine Milch eine Zeitlang über dem Feuer geſtanden, ſo nimt der Senn einen Löffel voll Lupp, Faßlupp oder Käslapp aus dem Lupptäuſchen womit er denn bis 100 Kannen Milch ſcheiden kann. Von dieſer geſchiedenen Milch nimt er mit einer durchlöcherten Ziegerkelle

kelle den Abzug, ein schaumiges Wesen, hinweg. Die übrige zum Käsemachen dienliche dicke zusammengeronnene und vest bey einander haltende Materie nennet er Buldern; die zerbricht der Senn mit dem Käßbrecher, einem stachlichten Stecken in ganz kleine Stückchen. Wenn dieses geschehen ist, so scheidet sich eine dicke Materie von dem wässerigen Wesen, und jene heißt Käse, dieses aber Sirpen. (s. Wadig) Von der Sirpen nimt der Senn mit dem Stielnapfe oder Gon etliche Maaß, schüttet sie in ein anderes Geschirr und faßet den Käß in die Mutten, welche auf das Muttenholz abhängig geleget wird, damit die überflüßige wässerige Feuchtigkeit ablaufen könne. Indessen wird die Sirpe, weil sie noch viel fette ölichte Theile in sich hat, wiederum auf ein stärkeres Feuer gesetzt, damit sich zuvörderst und aufs neue der Vortruch scheide, welches ein schwammigtes oben aufschwimmendes Wesen ist, das mit dem Scheidenapf weggenommen wird. Nun wird der Käse aus dem Mutten genommen und mit einem hölzernen oder von Rinden gemachten Reifen umgeben, alsdenn mit einen saubern rohen Tuche oder Käßbleche bedeckt, mit einem runden Brett beleget und mit dem Käßeladestein beschweret, damit der Käse seine runde, unten und oben aber platte Gestalt erhalte, und von allen wässerigen Theilen befreyet werde. Auf diese Weise wird er an einen dunkeln und kalten Ort gestellt, immer mehr und mehr beschweret und zuweilen mit Salz besprengt, daß er wohlschmeckender werde.

Sennhütte, ein schlechtes Häuschen eines Schweizerischen Kuhmelkers, Senn (s. diesen) genannt, von übereinandergelegtem Holz oder Balken erbauet, mit Tannenrinden verkleidet, mit Schindeln gedeckt, und mit großen Steinen beschweret; dessen Fußboden bloße Erde oder auch mit Rinden beleget. Die Thüren, Schlößer, Riegel, Küchengeschirre sind alle von Holz, und ist in zwey Gemächer eingetheilet, wovon das Vorderste die Käsekammer, das Hinterste aber die Milchgaden genennet wird, weil darinn die Milch des Senns (s. diesen) aufbehalten wird.

Sensarie, (Handlung) der Mäklerlohn die Kourtage.

Sense, (Dachdecker) eine Art Sense, die beynahe einer Getraide-Sense gleicht, außer daß sie vorne nicht so spitz zuläuft, sondern die ganze Klinge beynahe durch die ganze Länge einerley Breite hat; sie ist am Ende des Stiels etwas schräge bevestiget, und der Stiel hat in der Mitte einen Handgriff, wovon sie gehalten werden kann. Der Dachdecker schneidet oder haut damit die Steppeln zu dem Dachdecken ab, und die schräge Richtung der Klinge verursachet, daß derselbe die Steppeln dicht auf dem Acker mit derselben abhauen kann, weil sie während dem Hieb dicht auf der Erde hingeschleifet werden kann. Welches eine andre Sense nicht thun kann, weil die Schneide derselben mit dem Sensenstiel beynahe parallel läuft.

Sense, (Sensenschmid) ein eisern Werkzeug, das Gras und Getreide von den Feldern damit abzumähen und abzuhauen. Sie wird diesem Gebrauch zufolge entweder eine Grasesense oder eine Getraidesense genennt, und sind in Ansehung des Eisens beyde einerley und nur den Stielen oder Sensenbäumen nach von einander unterschieden. Die Sense ist an sich ein sehr dünnes etwas gekrümtes oder gebogenes und wohl verstähltes langes Eisen, oder eine breite Klinge, die sehr scharfschneidend geschliffen ist. Hinten am Ringe oder Haken, wo sie an den Sensenbaum bevestiget wird, gute vier Finger, und in der Mitte ungefähr 3 Finger breit, vorne aber wie ein Habichtsschnabel krumm und spitzig zulaufend ist. Die Grasesense hat einen krummlaufenden, unten auf- und oben eingebogenen Baum, welcher von einem also selbst gewachsenen Holze so zugerichtet wird, an dem einen Ende, welches man in der linken Hand hält, ist sie mit einer Krücke, und etwan bey dem dritten Theil von oben hinunter mit einem hölzernen Knebel wie ein Haken gestaltet, den man im Hauen mit der rechten Hand hält, versehen. Unten am Ende des Baums ist die Sense mit einem eisernen Ringe an dem Baum bevestiget. Die Getraidesense hat einen geraden Baum, ungefähr zwo und drey viertel Ellen lang ohne Krücke, aber ungefähr jedoch nicht gar in der Mitte mit einem Knebel versehen. Oben, wo die Sense angestoßen wird, ist das Sensengerüste, (s. dieses) womit das Getraide beym Hauen, in Ordnung erhalten werden, und gerade hinfallen kann.

Senseneisen, (Eisenhammer) Ein schmales Stabeisen, woraus die Sensenklingen geschmidet werden.

Sensengerüste, das Gestelle an einer Getraidesense, womit das Getraide beym Hauen gerade gehalten wird, daß es ordentlich hinfällt. Es bestehet dieses Gestelle aus einer von welchem Holze gemachten Säule nicht völlig eine Elle lang, mit vier in gleicher Weite von einander stehenden von hartem Holz gemachten Spießen versehen, die durch einen Riegel von Weißdern, der durch den Baum und die Säule gehet, zusammengehalten werden, auch mit einem Steg von weichen Holz versehen sind, der durch den Baum und dem Riegel gehet, und daran die Dräthe, welche die Spieße halten, bevestiget sind.

Sensenhammer, Waffenhammer, Fr. Sorgerie de Saulx, eine Art Eisenhammer, worauf Eisen und Schaufeln auf den Sensenfabriken geschmidet werden.

Sense schmiden, (Zeugschmid) das Eisen zu diesem Werkzeug bildet er nach der bekannten Gestalt einer Sense (s. diese) und giebet ihm hinten einen Angel, die auf der Ecke des Amboßes abgefaßet (s. abfassen) oder umgeschlagen wird. Auf eben demselben schlägt er auch die Spitze der Sense etwas krumm, den Stahl schmidet er gleichfalls nach der Länge der Sense zurecht, sinnt (s. abfinnen) Eisen und Stahl ab und schweißt beyde Metalle zusammen. Alsdenn wird die erwärmte Sense an der Ecke des Amboßes geleget, und gleichfalls der Rücken, mit einer Finne oder Setzhammer abgefaßt, d. i. der Rücken etwas umgelegt. Gewöhnlich pflegen die schneidenden Instrumente mit dem Zeichenhammer gezeichnet zu werden, wodurch sie das Zeichen des Meisters erhalten.

Sentine, eine Gattung großer Fahrzeuge, deren man ſich in Bretagne zu Verführung des Salzes auf der Loire bedienet.

Septant, ein aſtronomiſches Inſtrument, ſo aus dem ſechſten Theil des Zirkels beſtehet und die Weite der Sterne zu meſſen gebraucht wird.

Septentrio. (Bergwerk) So wird die Gegend nach Mitternacht öfters von den Bergleuten genannt.

Septier, Seſtier, ein franzöſiſches Inhaltsmaaß ſowohl flüßiger als auch trockner Dinge, das nach dem Unterſchiede der Oerter und der zu meſſenden Dinge ebenfalls ſehr verſchieden iſt. Wenn es als ein wirkliches Maaß betrachtet wird, mit welchem die Getränke, als Wein, Brantwein, Eſſig ꝛc. bey dem Verkauf im Kleinen gemeſſen werden, ſo iſt es ſoviel als eine halbe Pinte. (ſ. dieſe) Bey dem Viſitiren der Fäßer oder einer gewiſſen Quantität von Getränken iſt es ein Schätzungsmaaß, welches ſoviel ausmacht, als 8 Pariſer Pinten. Ein Muid (ſ. dieſen) Wein muß 36 Septiers, der halbe Muid aber 18 Septiers u. ſ. w. halten. Die halbe Queue von Orleans muß 27 Septiers, der Quarteau von eben dieſem Ort 13½ Septiers faſſen. Der Septier iſt aber auch ein Getraidemaaß, womit allerley Getraide gemeſſen wird. Es iſt aber nicht ein wirkliches Maaß, womit gemeſſen wird, ſondern nur ein Rechnungs- oder Schätzungsmaaß verſchiedener anderer Maaße als des Minot, Boiſſeau ꝛc. Zu Paris iſt der Septier 2 Mines, die Mine 2 Minots, der Minot 3 Boiſſeaus, dieſer 4 Quart, oder 16 Litrons. 12 Septiers machen ein Muid (ſ. dieſes) Dieſe Eintheilung gilt bey allen Getraidearten, nur bey dem Hafer nicht. Denn der Septier Hafer iſt noch einmal ſoviel, als der Septier von anderm Getraide.

Sequialtera, (Orgelbauer) in den Orgeln ein Regiſter, deſſen Stimme eine Mixtur von einer Quinte und Nebenpfeiffe, ſo von der erſtern die große Sechs, gegen den Grundton eine Terze, ſo kleiner als die Quinte iſt. Eben dieſer Ton entſtehet, wenn man Quinte 3 Fuß und Terz 1⅗ Fuß zuſammenziehet.

Seraſſes, eine Gattung Kattune, ſo an verſchiedenen Orten in Oſtindien, ſonderlich zu Kambaya gemacht werden. Auf der Küſte von Koromandel und in Bengalen nennt man dieſen Kattun Soraſſes.

Sequin, eine goldne Münze in Aegypten, welche aus Aethiopien dahin gebracht, in Aegypten vermünzet, und nachher in des Großſultans Schatz geliefert wird. Man hat auch eine italieniſche Münze dieſes Namens, welche 18 Karolinen oder neun Tarinen und unſeres Geldes ungefähr 3 Thlr. gilt.

Serapher, ſ. Scherefi.

Serdintritt, Sachtentritt, Taffenttritt, (Gazemanufaktur) derjenige Tritt, der bey der Gaze, die Taffentſtreifen hervorbringt. An dieſen Tritt ſind nämlich die Schäffte gebunden, in welche die Taffentfäden einpaſſiret ſind, wenn alſo dieſe Schäffte arbeiten, ſo bringen ſie die Streifen des Taffents hervor. Dieſes geſchiehet nach den Regeln des gewöhnlichen Taffents. (ſ. dieſen)

Serge, Schärge, Scharge, (Wollmanufaktur) ein wollener leichter Zeug, der einen Kieper (ſ. dieſen) hat. Man theilt ſie in Kron- und Strichſerge. (ſ. dieſes) Zu beyden nimt man zwar zur Kette ſechsſtückige Waſchwolle und dreyſtückige Strichwolle zum Einſchlag, aber zur Kronſerge nimt man doch eine beſſere Wolle, z. B. zum Einſchlag feine Locken. Die Strichſerge iſt nur 1 Elle, die Kronſerge aber gewöhnlich 1⅛ Elle breit. Beyde erhalten wie gedacht einen Kieper, der nach Art dergleichen Zeuge mit mehreren Schemmeln und Schäfften gewebet wird. (ſ. Kieper) Sonſt aber wird die Serge wie alle andere dergleichen Zeuge mit eben den Handgriffen behandelt. Die Serge wird eine Stunde gewalket, hierauf werden ſie auf der rechten Seite mit 6 bis 8 Trachten gerauhet, in dem Rahmen nach dem Färben ausgeſpannt, worinn man ihnen mit der Streiche und Bürſte einen Strich giebt, hierauf mit einem einzigen Schnitt geſchoren und endlich in eine warme Preſſe eingeſetzt. Die Kronſerge heißt auch bisweilen Kronraſch, beydes iſt aber nur eine weſentliche Benennung eines und des nämlichen Zeuges. Man hat auch Serge de Berrig, de Rome, de Nimes (ſ. alle dieſe)

Serge de Berry, (Zeugmanufaktur) ein feiner wollener Zeug, der auf der rechten Seite einen Kieper hat, und auf welchem die Kette auf der rechten Seite ſtark in die Augen fällt. Er iſt dichter und feiner an Wolle als die Serge de Rome (ſ. dieſen) bey eben der Breite. Er kommt vom Stuhl ⅞ Ellen breit, wovon in der Apretur aber 1/12 Elle einläuft, ſo daß er nur ¾ Elle breit bleibt. Es werden 5 Kettenfäden in ein Rohr des Blatts eingezogen. Man theilet die Serge de Berry in drey Gattungen ab, wovon jede wohl wieder 3 hat. Dieſe Verſchiedenheit hängt von der Güte und Feinheit des Garns ab. Man nimt zu der Serge de Berry das feinſte und gleichſte Garn. Die ordinaire Serge de Berry hat 2400 Fäden in der Kette, das Garn zu dieſer Kette iſt neun bis 10ſtückig, aus Waſchwolle vom Pfund geſponnen. Hierauf werden zwey Fäden zuſammen geſchloſet (ſ. Schloſen) und nachher gewaſchen, alsdenn zum zweytenmal gezwirnt. Zu 80 Ellen wiegt die Kette 16 bis 18 Pfund, ſie wird aber nicht geleimt. Zum Einſchlag wird 7 bis 9ſtückig Garn von Fettwolle genommen, welches zu 80 Ellen 10 Pfund wieget. Der doppelte Einſchlag wird bloß geſchloſet und alsdenn gewaſchen. Man nimt aber auch oft einfachen Einſchlag zu dieſer Gattung. Die mittlere oder mittelfeine Serge de Berry hat 2700 bis 2800 Fäden von zehn bis eilfſtückiger Waſchwolle, die 20 Pfund ſchwer iſt. Der Einſchlag iſt 8 bis 9ſtückig und 11 Pfund ſchwer. Uebrigens wird Kette und Einſchlag ſo behandelt wie bey der vorigen Art. Dieß gilt auch von der extrafeinen oder doppelten Serge de Berry. Dieſer erhält 3700 Kettenfäden von 12 bis 13ſtückiger Waſchwolle, welche 22 Pfund wiegt. Zum Einſchlag nimt man 9 bis 10ſtückiges Garn von Fettwolle, die ohngefähr 12 Pfund zu 80 Ellen wiegt. Alle Serge de Berry wird mit 5 Fußſchemeln, aber bald mit 5 bald mit 10 Schäfften gewe-

gewebet. Die beyden ersten Arten Serge de Berry webet man insgemein mit fünf, die letzte oder die feinste Art aber mit 10 Schäfften. In beyden Fällen werden die Kettenfäden nach der Ordnung der Schäffte einpassiret (s. Einpassiren.) Die Schmirung oder Vereinigung der Schäffte mit den Fußtritten geschiehet nach einem Part, oder nach einer punktirten Vorschrift so, daß wenn z. B. fünf Schäfte arbeiten, mit dem getretenen Fußtritt 1 Kette mit einem Schaffe hinabgehet, 4 Schäffte aber mit den 4 übrigen Theilen der Kette hinaufgehen. Folglich muß auch auf der obern rechten Seite die feine Kette stark in die Augen fallen. Bey jedem Tritt kömmt ein anderer Schafft zerstreut herunter, als bey dem ersten Tritt der 5te, bey dem zweyten der 1ste, bey dem dritten der 2te, bey dem 4ten der 4te und bey dem 5ten der 3te Schafft herab, die vier übrigen aber allemal herauf. Die Fußtritte werden aber nicht nach der Reihe wie sie liegen getreten, sondern rechts und links mit beyden Füßen nach der Mitte. Folglich tritt der rechte Fuß 3 der linke aber nur 2 Tritte. Nämlich der rechte Fuß den 1sten Fußtritt rechter Hand der linke Fuß den ersten linker Hand und so wechselsweise rechts und links nach der Mitte. Den mittelsten tritt der rechte Fuß zuletzt. Diese Einrichtung giebt dem Zeuge ein gutes Ansehen und einen schönen Kieper. Wird aber die Serge de Berry mit 10 Schäfften und 5 Fußschemeln gewebet, so geschiehet die Schmirung doppelt, so daß mit jedem Fußtritt 2 Schäffte verbunden sind, und allemal 8 Schäffte herauf und 2 herunter gehen, doch nach derselben zerstreueten Ordnung. Der Weber hat hierbey eine doppelte Absicht, daß nicht nur der Kieper dichter und stärker wird, weil die Kettenfäden sich schremer durchkreuzen, sondern auch, und welches wohl die Hauptabsicht ist, daß die starke Anzahl von Kettenfäden stärker vertheilet und nicht so dem Reiben unterworfen werde. Wenn der Weber eine Strecke dieses Zeuges gewebet hat, so pflegt er denselben naß zu machen, und alsdenn reibet er denselben erst mit einem Stück groben und nachher mit einem Stück feinen Bimsstein. Der Bimsstein nimt nun zwar die Knoten ab, läßt aber dünne Stellen zurück, woraus leicht Löcher entstehen, folglich es dem Zeuge mehr schädlich als nützlich ist, obgleich ein solcher Zeug nach der Apretur einen schönen Glanz erhält. Die Fasern und Knoten, die der Bimsstein nicht weg nimt, noppet man mit dem Noppeisen, und reibet den Zeug zuletzt mit einem Reibholz (s. dieses) die Serge de Berry wird nicht gewalkt, theils weil die Wolle der Kette schon vor dem Weben und nach dem Schlofen gewaschen ist, theils auch weil die Kette nicht geleimet ist, wenigstens nicht bey den feinen Arten. Man lässet daher diesen Zeug nur bey dem Staminwäscher waschen (s. Staminwaschen) und läßt ihn hernach färben. Zu den hohen Farben wird der weißeste ausgesucht, den grauen läßt man aber schwarz färben. Nach dem Färben wird dieser Zeug konrayet und zuletzt auch wohl mit dem Kalander kalandert (s. beydes) Die feinste Art dieses Zeuges, ist, wenn es gut apretirt ist, von so gutem Ansehen und Glanz, daß man sollte meynen, es wäre von Kamelhaar oder wohl gar von Seide. Man macht aber auch wirklich Serge de Berry von Kamelhaargarn. Dieses Zeug wird stark zu Unterkleidern besonders zu Beinkleidern gebraucht.

Serge de Rome, (Zeugmanufaktur) ein gekieperter Zeug, von welchem der Einschlag vorzüglich auf der rechten Seite in die Augen fällt und sehr dicht geschlagen wird. Alle Arten dieses Zeuges werden 3¼ Viertel bis ⅞ Ellen breit gewebet. Sie verlieren aber in der Apretur an dieser Breite, und zwar besonders durch die Walke. Denn das Garn wird hier nicht wie bey dem Serge de Berry (s. diesen) vor dem Weben gewaschen. Es giebt drey Hauptgattungen dieses Zeuges, und jede hat wohl wieder ihre untergeordnete Arten. Der einfache Serge de Rome führet deßhalb den Namen, weil beydes Kette und Einschlag nur einfaches wollnes Garn ist. Zur Kette nimt man fünf bis 6stückiges Garn von Waschwolle aus einem Pfunde, die bey einer Länge von 80 Ellen 7 bis 8 Pfund schwer ist, und gut geleimet wird. Sie hat 28 bis 35 Gänge, jeden zu 32 Fäden. Im Rohr des Blatts werden 3 Fäden einpassirt. Der Einschlag von Fettwolle zu der schlechtesten Art dieses einfachen Serge de Rome ist siebenstückig. Man macht auch feinern einfachen Serge de Rome von der zweyten dritten und vierten Gattung, da man denn auch 8, 9, 10 bis 11stückiges Garn zum Einschlag nimt. Zu solchem Einschlag werden 7 bis 8 Pfund oder Packete Wolle erfordert. Ein Packet wiegt insgemein 34 Loth, denn soviel Loth rechnet der Wollkämmer auf jedes Pfund. Ueberhaupt muß das Garn zum Serge de Rome wie zum Serge de Berry sehr glatt gesponnen werden, und beym Serge de Rome vorzüglich der Einschlag, doch so, daß das Garn zur Kette draller, zum Einschlag aber lockerer sey. Denn es gehört zu den vorzüglichsten Eigenschaften dieser Zeugart, daß sie glatt seye, und überdem muß der Einschlag sehr veste mit der Lade des Stuhls eingeschlagen werden, ein rauher Einschlag läßt sich aber nicht vest einschlagen. Der Einschlag wird vor dem Weben naß gemacht. Dieser Zeug wird jederzeit mit 3 Schäften gewebet, in welche man die Kettenfäden nach der natürlichen Ordnung der Schäfte einpassiret. Diese drey Schäfte werden aber wohl zuweilen mit drey Fußtritten getreten, aber doch lieber mit 4, ja mit 5 und 6. Denn bey drey Fußtritten muß der Weber des Kiepers wegen oft mit den Füßen mühsam über das Kreuz treten. Bey dem Weben gehen bey jedem Tritt zwey Schäfte hinab und eines hinauf, und zwar nach der natürlichen Ordnung der Schäfte. Da nun beständig nur ein Schaft mit dem dritten Theil der Kettenfäden in die Höhe gebet, so fällt der Kieper auch nur größtentheils auf der obern oder rechten Seite in die Augen: und daher sagt der Weber, der Kieper sey nur einfach und auf der rechten Seite sichtbar. Aus der nur gedachten Ursache fällt auch der Einschlag vorzüglich auf der rechten Seiten in die Augen, und da er fein ist, so giebt er dem Zeuge ein gutes Ansehen. Wird der Serge de Rome mit 3 Schemeln und drey Schäften gewebet, so schnüret der

Weber beyde ſo zuſammen, daß bey dem erſten Tritt der erſte und dritte, bey dem zweyten Tritt der 2te und 3te und bey dem dritten Tritt der 1ſte und 2te hinabgehen, der übrige dritte Schaft aber allemal in die Höhe. Der Mittlere oder halbdoppelte Serge de Reme erhält eine Kette, die aus zwey Fäden zuſammengezwirnt iſt, der Einſchlag iſt aber nur einfach. Man theilet denſelben wieder in ordinairen, mittlern und feinen ein. Die Kette des Ordinairen iſt 7½ bis 8ſtückig, wiegt 8 bis 10 Pfund zu 80 Ellen, erhält 24 Gänge, jeden zu 32 Fäden, und 3 Fäden ſind im Rohr. Dieſe Kette iſt, wie bey allen Serge de Rome, von Waſchwolle, der einfache Einſchlag aber von Fettwolle. Der letzte iſt 3½ bis 6ſtückig und wiegt etwa 12 Pfund, die Kette ſowohl, als der Einſchlag des mittleren Serge de Rome iſt 8ſtückig und die erſte hat 25 Gänge zu 32 Fäden. Die Kette des feinen Serge de Rome dieſer Art hat endlich 26 bis 27 Gänge und iſt 9ſtückig, der Einſchlag aber iſt 9 bis 10 ſtückig. Er wird wie der einfache gewebet. Der doppelte Serge de Rome der auch Serge de Nimes heißt, erhält den erſten Namen deshalb, weil er einen doppelten oder auf beyden Seiten ſichtbaren Kieper erhält, den zweyten hat er davon erhalten, weil er zuerſt in Nimes verfertiget wurde. Man nimt hierzu die beſte und am feinſten geſponnene Wolle, nämlich zur Kette Waſchwolle, zum Einſchlag Fettwolle. Der letzte wird ſehr ſtark mit der Laade eingeſchlagen und wiegt daher mehr als die Kette. Dieſer Serge de Rome theilt ſich nach der Feinheit des Geſpinnſtes und der Anzahl der Kettenfäden wohl wieder in ſechs Arten ab, die aus zwey Fäden zuſammengezwirnte Kette iſt aber insgemein 7 bis 8ſtückig, wiegt 8 bis 9 Pfund, und hat 25 bis 28 Gänge zu 32 Fäden. Ungleich ſchwerer iſt der Einſchlag, dieſer wiegt 15 bis 18 Pfund, und iſt zehnſtückig. Seines doppelten Kiepers wegen wird dieſer doppelte Serge de Rome eben ſo mit 4 Schäften und eben ſo viel Fußſchemeln gewebet. Bey dem Weben werden die Faſern aller dieſer Zeuge mit dem Noppeiſen abgenommen und jede gewebte Strecke wird mit einem Reibholz wie bey dem Serge de Berry glatt gerieben, auch wohl mit Bimſtein abgerieben, welches aber dem Zeuge ſchädlich iſt. Nach dem Weben wird er gewalkt, gefärbt und von dem Staminwäſcher gekonreyet oder auch auf dem Kalander apretirt.

Serge, ſeidene, (Seidenmanufaktur) ein ſeidner gekieperter Zeug. Eine Nachahmung des wollenen Zeuges gleiches Namens, der gewöhnlich zum Futter unter Kleider, auch wenn er ſtark iſt zu Unterkleidern gebraucht wird. Der Sergenkieper wird auch bey vielen faßlenirten und geblümten Zeugen zum Grunde gebraucht. Man hat zweyerley Arten von ſeidnen Sergen, und beyde Arten ſind ¾ oder $\frac{11}{16}$ Elle breit. Die leichte Serge ſteht 1100 bis 1200 Riedt, und im Rohr des Blatts, ſind 4 einfache Fäden. Wird ſie mit einem Blatt von 1200 Riedt gewebet, ſo hat ſie 4800 einzelne Kettenfäden, die mit 48 Gängen zu 100 Fäden geſchoren werden. Die ſchwere oder doppelte Serge iſt eben ſo breit, und er unterſcheidet ſich von der leichten dadurch, daß bey der Schweren jederzeit doppelte Faden eingeleſen werden. Sie ſtehet insgemein 1000 Riedt im Blatt hoch, und im Rohr des Blatts ſind 4 doppelte Fäden. Folglich hat die Kette 4000 doppelte oder 8000 einfache Fäden. Die Kette wird mit 50 Gängen geſchoren und jeder Gang hat 80 doppelte Fäden. Beyde Arten werden auf gleiche Weiſe gewebet und geſchiehet ſolches mit 8 Schäften und eben ſoviel Fußtritten und bey jedem Treten eines Fußtritts gehen 4 Schäfte zerſtreuet hinauf und herunter. Z. B. bey dem erſten der 1, 4, 6 und 7te Schaft herauf die andern herunter und ſo wechſelsweiſe bey jedem Fußtritt wodurch der ſchrege Kieper entſteht.

Serpent, (Muſiker) eine Baßpfeiffe, die man zu den Kornets a Bouquin in den großen Kirchen bey vielen ſingenden Perſonen zu gebrauchen pflegt. Sie iſt ſchlangenweis gekrümmt, und hat 6 Löcher, worauf man in dem Tone ſehr tief hinab kommen kann, daher ſie auch ehedem zur Krieges-Muſik zu den Hautbois gebraucht und an den Hals des Spielers gehangen wird. Man macht ſie entweder von Metall oder von ſchwarzem Holze mit Leder überzogen, und ſie iſt wohl 6 Fuß lang, wenn ſie gerade ausgeſtreckt werden ſollte. (ſ. auch Schlangenrohr)

Serpentepapier, eine Art ſeiden Papier, welches von außerordentlicher Feinheit und durchſichtig iſt. Man brauchet es, eine Zeichnung, ein Kupfer, welches man kopiren und ſtechen will, durch zu zeichnen und abzupauſen.

Serpentin, (Artillerie) ein altes Stück, ſo 24 Pfund Eiſen ſchoß und 13 Fuß lang war. Es wog 72 Zentner, die geſtärkte 81 Zentner und die geſchwächte 61 Zentner (ſ. auch Schlange)

Serpentin, Serpentinſtein, gehöret zu den Topfſteinen und iſt ein Geſchlecht des Seifenſteins. Er bricht häufig in Sachſen an verſchiedenen Orten ſonderlich bey dem Städtlein Zöblitz unweit Marienberg, wo eine ordentliche Fabrike angeleget iſt, und verſchiedene Sachen daraus gedrehet werden. Ein gewiſſer Juſtus Rabe hat ſolchen 1546 entdeckt. Die Brüche dieſes Steins liegen nicht beyſammen, der Stein iſt auch nicht von einerley Art und Farbe. Er iſt gemeiniglich grün mit ſchwarzen Flecken, welches der eigentliche Ophites der Alten iſt, grau mit braunen Flecken und Gramiten, gelblich und weiß mit Flecken und Adern (Fephria) es bricht auch an andern Orten ein braun und weißer. Der ſchönſte und rarſte iſt der zinnoberrothe Flecken hat. Im offenen Feuer wird er blaß und hernach braun.

Serpentin Drechslerkunſt, die Kunſt aus Serpentinſtein allerley Gefäße zu drehen. Man verfertiget aus dieſem Stein ſehr künſtliche Sachen von ſchöner und ſaubrer Arbeit, ſogar drehet man denſelben baſſig. Die Gelegenheit zu dieſer Kunſt hat 1580 ein Burſche des damaligen ſächſiſchen Serpentin Inſpektors Chriſtopf Illgen, Namens Matthias Brändel, gegeben, da derſelbe allerley dieſer Steine zuſammengeſucht, und allerhand Figuren daraus geſchnitzet. Daher denn ſein Herr den Anfang

zu

zu dieſer Arbeit gemacht, und unter ſeiner Anweiſung hat es Brändel ziemlich hoch gebracht. Anfänglich hat man nur grobe Arbeit gemacht und Trinkgeſchirre mit der Pille gearbeitet. 1614 aber hat Michael Baßler das Drehen des Serpentinſteins erfunden, worinnen nachher Bartel Börnel es allen andern zuvorgethan. Nachher hat man dieſe Kunſt immer weiter getrieben.

Serpentinel, Schmirgel, Schlänglein, (Artillerie) ein kleines Stück Geſchütz, ſo nur 19 Loth ſchießt und 14 Kaliber lang iſt.

Serpentinſtein, ſ. Serpentin.

Serpentofen, (Feuerwerker) eine Art Schwärmer, die ſich in der Luft entzünden, und ſchlangenweiſe herunter fallen. Ihre Hülſen werden im Schwärmerſtock gemacht und nicht geſchlagen, ſondern nur veſt geſtopft.

Serſukers, ein halbſeidner indianiſcher Zeug, der aus Seide und Baumwolle gemacht wird, ſeidene Streifen hat, und beynahe auf eben die Art gewebet wird, wie Neſſeltuch. Die Stücken halten gemeiniglich 7, 9, 13 oder 16 franzöſiſche Ellen in der Länge, und $\frac{7}{8}$ $\frac{7}{4}$ oder $\frac{7}{8}$ Ellen in der Breite. Allem Anſchein nach iſt dieſer Zeug eben derſelbe, den die Holländer aus dem Königreich Bengala unter dem Namen Sirſaka bekommen.

Service, Fr. ſo wird alles Geſchirr zuſammengenommen genennt, welches ſowohl zum Eſſen als Trinken bey einer Tafel nöthig iſt. Man findet dieſes von allerley Materien von Gold, Silber, Porzelain, Zinn u. a. m. Daher ſagt man Goldenſervice, Silberſervice u. ſ. w. von ſeinem Gebrauch heißt es Tafelſervice, Koffeeſervice u. ſ. w.

Servietten, Tellertücher, Fr. Serviettes, Leinwandtücher, ſo man bey Tiſche auf jedem Teller legt, um bey dem Eſſen die Kleider damit zu bedecken und ſie zum Abwiſchen zu gebrauchen. Sie werden nach Art des leinen Damaſtes oder des Zwilligs gewebt und ſind mit dem Tafel- oder Tiſchtuch von einerley Muſter. 12 Servietten und ein großes und kleines Tiſchtuch machen ein ſo genanntes Gedeck oder Tafelſervice aus. Die Koffeeſervietten, ſo beym Koffe trinken auf den Koffetiſch gedeckt werden, werden von allerley Muſtern und ſogar von Seide gemacht, welche beſonders ſchön in China auch in der Oberlauſitz verfertiget werden, ſie ſind von verſchiedenen, gemeiniglich zweyerley Farben, roth und weiß, blau und weiß u. ſ. w.

Serviettenpreſſe, eine mittelmäßige Preſſe mit einer glatten Unterlage und eben einem ſolchen ſtarken Oberſtück, das ſich in den beyden Säulen der Preſſe vermittelſt der Schraubenſpindel auf und nieder bewegen läßt, worinn man die gebrauchten Tafeltücher und Servietten zum fernern Gebrauch einpreſſet und aufhebet.

Seſte, ein Inhaltsmaaß zum Getreide in dem Königreich Siam: 40 Setes machen eine Seſte, und 40 Seſten eine Koſi, ſo daß, wenn man den Seſte für 100 Katis oder 125 Pfund nach dem Markgewicht rechnet, der Seſt ohngefähr 3 Pfund macht.

Settels, Setzels, die Beſodung eines ſteilen Waſſerbeiches.

Setzbrett, (Buchdrucker) ein viereckigtes Brett, welches an der Seite Leiſten hat, die in der Mitte hohl ſind, damit man daſſelbe füglich ergreifen und von einem Ort zum andern tragen kann. Der Setzer ſchießt hierauf die geſetzte Kolumne aus dem Schiff. (ſ. Schießen)

Setzbühne, Fr. Table à la quelle on leeve les mines par le crible, (Puchwerk) eine Art eines Tiſches, der auf drey Seiten einen Rand von Brettern hat, auf der vierten aber offen iſt, auf welchen die zu ſetzende Erze aufgeſtochen, und durch den Wäſcher, jedesmal ſoviel nöthig iſt, davon in den Raider oder Drahtſieb genommen wird.

Setzeiſen, Fr. Ciſeau. (Hammerwerk) ein abgeſchärftes und wohl gehärtetes Eiſen, eine Querhand breit, und mit dem gelochten Stiele drey viertel Ellen lang, mit einem $\frac{3}{4}$ Ellen langen und zween Queerfinger dicken runden Stiele, vermittelſt deſſen und des runden Hammers die Keule, nachdem ſie zuſammengeſchmidet worden, der Länge nach in Stücken zerſetzet werden. Es wird auch auf gleiche Weiſe zur Zerſetz- und Zerſchiebelung der Zaine und Schirbel gebraucht.

Setzeiſenzange, (Hammerwerk) diejenige Schmiedzange, womit beym Vorrichten die Setzeiſen (ſ. dieſe) gezängelt oder angefaßt, ins Feuer gethan und wieder geſchärfet werden, wenn ſie ſtumpf geworden.

Setzen, Fr. Taſſe, (Baukunſt) wenn das Bogengerüſt oder die Lehre unter einem fertiggemauerten Gewölbe hinweggenommen wird, und das Gewölbe ſenkt ſich etwas, welches allemal gemeiniglich geſchieht.

Setzen, Legen. Fr. Aſſeoir, (Baukunſt) nach der Setzwaage den Grundſtein legen, welcher liegen bleiben ſoll. Es wird aber auch geſagt, das Steinpflaſter ſetzet ſich.

Setzen, (Bergwerk) 1) wenn man das harte Geſtein, auf dem kein Eiſen haften will, oder welches weder mit Schlägel und Eiſen noch mit Schießen zu gewinnen iſt, mit Holze brüchig machen will, welches derb vor dem Ort des Geſteins, das man herbe und brüchig machen will, gelegt wird 2) wenn die Kuxkrämzler, einen, zwey, drey oder mehrere Thaler, gemeiniglich ſoviel als die Kuxe Ausbeute giebt, auf den Tiſch legen und vernehmen, ob Jemand auf dieſer oder jener Zeche Kuxe kaufen oder verkaufen will.

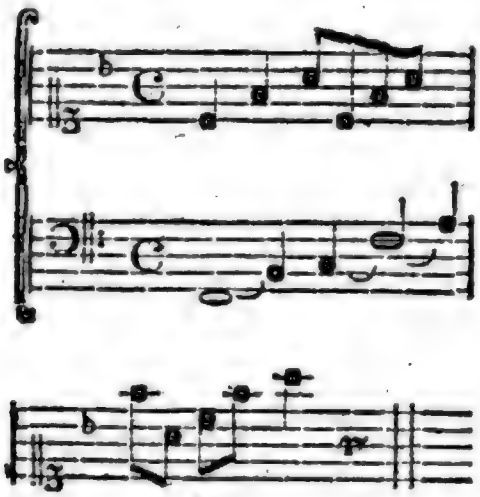
Setzen, Fr. S'etendre 1) (Bergwerk) ſich erſtrecken, das Erz ſetzt in die Teufe. 2) (Hüttenwerk) das Erz und Kolen in den Schmelzofen ſchütten.

Setzen, (Hüttenwerk) wenn der Setzer von dem auf der Waſchbühne im Puchwerk geſchlagenen kleinen Erz oder Schlich mit einem runden Blech in ein rundes Sieb einfaſſet und das Sieb in einem mit Waſſer bis etwa auf 15 Zoll von oben angefüllten Faß einigemal unterſteuchet, und den Setzſchlieg von dem feinen abſondert. Indem dieſer grobe Schlieg durch das Sieb durchgehet, welches hernach im Schlemgraben rein gemacht wird.

Setzen, (Jäger) wenn Rehe und Hasen Junge zur Welt bringen.

Setzen, (Maler, Bildhauer) wenn eine Figur gut gesetzt wird, d. i. sie auf eine natürliche Art stellen, wie es wahrscheinlich ist, daß sie würklich gestanden haben würde.

Setzen, das, der Noten, (Buchdrucker) eine der künstlichsten Arbeiten des Setzers, wenn er mit Geschicklichkeit musikalische Noten setzen will. Nicht alle Setzer haben in dieser Arbeit eine Kenntniß, und nur diejenigen können es gehörig verrichten, die einige Kenntniß von der Musik haben. Vor diesem war jede Letter der Noten so lang, als alle fünf Notenlinien übereinander breit sind. Der Wittenbergsche Schriftgießer Finke, der ältere, ist 1745 zuerst auf den Gedanken gerathen, jede Note aus mehreren Lettern zusammenzusetzen, und hierdurch die Anzahl der Lettern dieser Art zu verringern. Dieses wurde durch Herrn Breitkopf in Leipzig zur Vollkommenheit gebracht. Der Vorzug dieser Erfindung besteht darinn, daß man die Lettern, woraus die Noten zusammengesetzt werden, nicht blos bey einer, sondern zum Theil bey allen übrigen Noten, gebrauchen kann. Beym Setzen der Noten entfernt der Setzer alle Lettern, woraus die Noten zusammengesetzt werden, durch Spatien (s. diese) von einander, da sie im Gegentheil gewöhnlich an einander schließen.



Bey diesen zerstückten Noten fällt es sogleich in die Augen, daß die Klammer, welche den Diskant und Baß vereiniget, aus vielen Stücken zusammengesetzt ist. Ihre Anzahl richtet sich nach dem Abstand der Diskant- und Baßlinien. Der Raum zwischen und neben den Linien wird mit Quadraten ausgefüllet. Nach der Klammer werden Linienlettern gesetzt, die ein Geviert dick und hoch sind. Der Diskantschlüssel wird aus vier Lettern zusammengesetzet. Die Lettern, worauf drey senkrechte Striche stehen, sind ein Geviertе dick, und zusammengenommen drey Geviertе hoch. Eben so dick ist auch die Letter der J, aber nur zwey Geviertе hoch. Unerachtet die Linienlettern, die auf beyden Seiten neben diesem Zeichen stehen, nur ein Geviertе hoch sind, so hindert dieses doch nicht, daß die Lettern des Diskantschlüssels zwischen ihnen passen sollten, da diese gleichfalls genau nach Geviertеn abgemessen sind. Das b im Diskant ist zwey, das C aber drey Geviertе hoch, und beyde halb so dick. Die letzte Letter wird der Bequemlichkeit wegen aus zwey ungleichen Stücken zusammengefüget. Der Kopf des C im Diskant steht auf der untersten Linie. Alle Lettern, worauf Köpfe dieser Art stehen, sind ein Geviertе dick und hoch. Die Linienlettern auf beyden Seiten schließen sich genau an den Kopf an, denn der Kopf ist nach der Richtung der Linien so breit, als die ganze Letter breit ist. Die Linien werden nach Beschaffenheit des Raums aus zwey, drey und mehreren Lettern zusammengesetzt. Ueber dem Kopfe steht der Anfang seines Schwanzes. Der Ueberrest des Schwanzes wird insgemein aus drey Lettern über einander zusammengesetzt, die ein Geviertе dick und hoch sind. Doch erfordert auch zuweilen der Raum, ihn nur zwey Geviertе hoch zu setzen. Auf einer Seite der Schwanzletter steht ein Stück von der Linie, in welche die Schwanzletter gesetzt wird, und an dieses Stück schließt die nächste Linienletter an. Durch Linienlettern entfernt der Setzer die Note c von der nächsten Note f. Der Kopf der letztern Note f ist zwar gleichfalls ein Geviertе dick, weil er aber zwischen zwey Linien liegt, und seine Letter also in zwey angrenzende Linienlettern hinein springt, so muß er, wie diese, zwey Geviertе hoch seyn. Aus eben der Ursache steht auch über und unter diesem Kopf ein Stück der Linie. Alles dieses gilt auch von den Lettern der übrigen Köpfe, die zwischen zwey Linien stehen. Der Schwanz dieser Note wird, wie der vorige, aus drey Lettern zusammengesetzet. Was von dem Kopf und dem Schwanz der Note f gesagt ist, gilt auch von der nächsten Note a. Sie unterscheidet sich aber dadurch von der vorigen, daß sie durchgestrichen ist. In diesem Falle springen die Lettern des Strichs in den leeren Raum über den fünf Linien hinein, und werden zwischen den Quadraten gesetzt, die den leeren Raum ausfüllen. Eine Letter, worauf ein Strich steht, ist jederzeit ein Geviertе hoch, und gewöhnlich zwey Geviertе dick. An einem oder dem andern Ende steht gemeiniglich ein Stück des Schwanzes. Ist der Strich lang, so wird er aus mehreren Lettern zusammengesetzet, und eine steht jederzeit um ein Geviertе höher, als die andre. Der Gießer muß diese, so wie alle übrigen Lettern der Noten, mit der größten Genauigkeit abgemessen haben, damit die Striche auf den Lettern genau an einander passen. Hieraus erhellet, mit welcher Sorgfalt man die Lettern gießen muß.

Setzen, das, der Schriften, (Buchdrucker) die Kunst, die Lettern oder Buchstaben in der Buchdruckerey nach Vorschrift des Manuscripts zu ordnen, und in Zeilen und Kolumnen zu setzen, daß solche abgedrucket werden können. Der Setzer mag mit lateinischen oder deutschen Lettern setzen, so setzt er solche mit einerley Handgriffen in Zeilen erst in einem **Winkelhaken**. (s. diesen) Der Winkelhaken

kelhaken kann nach allen Formaten durch ein Blech und die Wand desselben eingerichtet werden, damit die Kolumnen eines Buchs die gehörige Breite des Formats erhalten. Wird ja die Größe des Formats besonders vorgeschrieben, so legt der Setzer auf einen Bogen Papier, in dem Format, das man dem Buche geben will, kleine Quadrate (s. diese) in einer Linie hinter einander nach der Breite des Papiers, und erforschet, ob bey der vorgeschriebenen Breite die Kolumnen und der Raum zwischen zwey und zwey Kolumnen auch ein gehöriges Verhältniß haben. Was die Länge einer Kolumne betrifft, so weiß der Setzer schon, wie viel Zeilen bey jeder Schrift auf einer Seite jedes Formats zu stehen kommen. Um aber zu erfahren, ob die Zeilen auch genau an einander schließen, so mißt er jede Kolumne auch wohl mit dem Kolumnenmaaß, damit alle Kolumnen auf das genaueste gleich lang werden, denn auf dem hölzernen Kolumnenmaaße ist jede Länge durch zwey Kerben angedeutet. Wenn der Setzer den Winkelhaken nach der Länge der Zeilen seines Formats eingerichtet hat, so schreitet er zu seiner Arbeit. Zuerst wird die oberste Reihe einer Kolumne gesetzt, welche jederzeit die Kolumnenzahl, und außerdem noch einen Kolumnentitel, oder statt dessen eine kleine Linie oder Röschen enthält. Den Winkelhaken hält der Setzer in seiner linken Hand, und mit dem Daum dieser Hand hält er die bereits gesetzten Lettern zusammen. Mit der rechten Hand nimt er die Lettern aus den Fächern des Schriftkastens. Er hat sich durch die Uebung eine solche Fertigkeit erworben, daß er das Fach jeder Letter beynahe ohne hin zu sehen trifft. Zuerst nimt er also die Letter der vordersten Zahl des Kolumnentitels aus ihrem Fach, und lehnet sie gegen die Wände des Winkelhakens, die zusammen einen Winkel machen. Das Ende der Letter, worauf der Buchstabe ausgepräget ist, komt jederzeit oben zu stehen. Neben diese Zahl stellet er die Lettern der zweyten und der übrigen erforderlichen Zahlen von der Linken zur Rechten. Zwey und zwey Lettern berühren sich jederzeit auf dem Kegel, und in dem Winkelhaken kommen sie in aller Absicht verkehrt zu stehen, so daß der Obertheil jedes Buchstaben nach der Hinterwand des Winkelhakens zu liegen komt. Nach der Kolumnenzahl setzt er, wie es die Umstände mit sich bringen, ein oder mehrere Quadrate, und entfernt hiedurch die Kolumnenzahl von dem Kolumnentitel; nach den Quadraten stellet er eine Letter neben die andre, woraus der Kolumnentitel zusammengesetzt wird, und schließt endlich diese Zeile gerade so lang, als die Entfernung der Wände des Winkelhakens beträgt. Wenn sich aber die Zeile durch die Quadrate nicht ausschließen läßt, so stecket er noch zwischen die Quadrate Gevierte, Halbgevierte ꝛc. bis diese Zeile dergestalt in den Winkelhaken paßt, daß er sie nur bequem wieder ausheben kann. Er geht nun zur zweyten Zeile über, die, wenn das Buch einen Kolumnentitel hat, aus einer Reihe Quadraten besteht. Weil aber doch hin und wieder eine Letter der vorigen Zeile vor den übrigen vorstehen, und die nächste Zeile gleichfalls ungerade machen könnte, so legt er jederzeit auf eine gesetzte Reihe ein dünnes Blech, welches so lang als die Zeile, aber etwas schmäler ist, und die Setzlinie heißt. Man zieht sie aber wieder aus, wenn die Zeile gesetzt ist. Nach der Zeile, die aus Quadraten bestehet, wird nun die erste Reihe der Kolumne gesetzt. Ehe man aber zu dieser Zeile übergehen kann, so muß der Setzer erst in der Geschwindigkeit bemerken, welche Lage eine Letter in dem Winkelhaken erhalten muß, wenn sie nicht verkehrt soll zu stehen kommen. Deswegen hat denn eine jede Letter auf derjenigen Seite ihrer Dicke, die unter dem eigentlichen Buchstaben ist, einen runden Ausschnitt oder die Signatur. Er darf also bey dem Setzen nicht den Buchstaben auf der Letter betrachten, sondern dieser nur eine solche Lage geben, daß die Signatur in die Augen fällt. Sucht er überdem noch jederzeit ein ganzes Komma, oder einen ganzen Satz des Manuscripts zu behalten, so kann er mit der größten Geschwindigkeit hinter einander fortsetzen. So wie die Lettern der einen Zeile auf dem Kegel dicht neben einander zu stehen kommen, so müssen sie auch bey allen übrigen Zeilen stehen. Bey dem Setzen überhaupt ist folgendes zu bemerken: Erstlich werden alle Wörter durch zwey Spatien von einander entfernt. Neben diese wird insgemein noch das dritte gesteckt, wenn man die Zeile ausschließt, oder deutlicher zu sagen, wenn man ihr genau die Breite giebt, die der Winkelhaken bestimmet. Der Setzer sagt daher: Mit zwey Spatien wird gesetzt, und mit dem dritten ausgeschlossen. Selbst wenn man mit dem dritten Spatio ausschließet, wird hin und wieder noch wohl das vierte hinzugefüget, wenn man eine Zeile noch nicht mit drey Spatien ausschließen kann. Dieß trifft sich insbesondere alsdenn, wenn der Setzer bey dem Beschluß einer Zeile eine sehr lange Silbe vorfindet, die in den noch übrigen Raum nicht passet. 2) Wenn ein Wort abgebrochen wird, daß einige Silben in die nächste Zeile übergehen, so setzt man bekanntermaßen eine Letter, worauf ein Trennungszeichen (-) steht. 3) Folgt nach einem Worte ein Komma, so wird die Letter des Komma von dem Worte durch ein Spatium abgesondert, und nach der gedachten Letter setzt man ein halbes Gevierte. Eben dies gilt auch von allen übrigen Unterscheidungszeichen, den Punkt ausgenommen. Zwischen diesem und dem letzten Wort der vorigen Periode komt kein Spatium zu stehen, sondern hinter dem Worte nur ein ganzes Gevierte. 4) Läuft eine Zeile nicht völlig zu Ende, so füllet man den leeren Raum mit Quadraten aus. Man bemerkt in den gedruckten Büchern, daß bey einem Absatz oder einer neuen Periode die erste Zeile etwas vorne eingezogen ist. Nach der Größe des Formats setzt man vor einer solchen Zeile ein Gevierte, anderthalb Gevierte, oder ein kleines Quadrat. Daß eine sehr große Uebung und Erfahrung zu dieser Kunst gehöret, ist außer allem Zweifel, weil das Setzen von geschickten Setzern mit unglaublicher Geschwindigkeit geschieht. Wenn der Setzer 4 oder 5 Zeilen in den Winkelhaken gesetzt hat, so hebt er sie aus. Er setzt sie nämlich in das Schiff, gerade so, als sie im Winkelhaken standen, daß die Zeilen auf der Leiste verkehrt zu liegen

kommen. Iſt ein Winkelhaken voll Zeilen ausgehoben, ſo wird er auf die oben beſchriebene Weiſe wieder angefüllet, und die Zeilen werden bey dem Ausheben auf die erſtern geſetzt. Mit dieſer Arbeit fährt der Setzer ſo lange fort, bis ihm ſein Kolumnenmaaß zeiget, daß die Kolumne ihre gehörige Länge hat. Gewöhnlich wird eine Kolumne mit einer Zeile geſchloſſen, welche jederzeit den Kuſtos, zuweilen auch die Signatur der Kolumne enthält. Soll ein Wort von dem andern unterſchieden werden, ſo hat ſolches der Verfaſſer des Manuſcripts unterſtrichen, welches dem Setzer andeutet, daß ſolches Wort mit Schwabacherſchrift (ſ. dieſe) geſetzt werden ſoll. Oefters aber werden ſie auch nur mit einer größern Fraktur geſetzt. Zuweilen ſind die Kolumnen geſpalten, ſo wie dieſes Wörterbuch, daß ſie alſo aus zwey Hälften beſtehen. Die beyden halben Kolumnen werden alsdenn wie gewöhnlich geſetzt, und durch Quadraten oder einen hölzernen Steg von einander abgeſondert. Der Raum zwiſchen zwey Marginalien kann zwar durch einen hölzernen Steg ausgefüllet werden, da aber dieſer ſelten rechtwinklicht iſt, ſo bedienet man ſich in wohl eingerichteten Druckereyen in dieſem und allen ähnlichen Fällen lieber der Quadraten. Bey den Vorreden wird man bisweilen bemerken, daß die Zeilen weit von einander abſtehen, und man entfernt dieſerhalb die Zeilen beym Setzen durch hölzerne Späne oder Quadrate. In allen übrigen Fällen geben die Lettern unter einander den Zeilen ſchon den gehörigen Abſtand von einander. Der Titel eines Buches iſt des Setzers mühſamſte Arbeit, weil er aus Schriften von verſchiedener Größe zuſammengeſetzt wird. Das Schickliche und die jedesmalige Gewohnheit muß ihn hiebey allein leiten. Oefters ſetzen an einem Werk mehrere Setzer zugleich, und in dieſem Falle muß das Manuſcript bereits ausgerechnet ſeyn, damit beyde Setzer die Blätter, ſo auf einen gedruckten Bogen gehen, zur Hälfte oder in mehrere Theile unter ſich vertheilen können. Bloß der Setzer, der die erſte Hälfte des Bogens erhält, ſetzt Kolumnen ab, die andern Setzer ſetzen ihre Zeilen hinter einander weg, und theilen ſie erſt zu Kolumnen ab, wenn die Kolumnen der erſten Hälfte des Bogens geſetzt ſind, oder nach der Kunſtſprache der Buchdrucker, der erſte ſetzt kolumnenweiſe, und die andern ſtückweiſe ab. Zuweilen trifft es ſich, daß ein fehlerhaftes Blatt ſoll ausgeſchnitten werden, der Setzer zeiget dies dem Buchbinder dadurch an, daß er um die verbeſſerte Kolumnen Linien ſetzt, welche für das fehlerhafte Blatt ſollen eingeheftet werden. Dieſe nebſt andern Zierathen werden, wie die Lettern, aus kleinen Stücken zuſammengefüget, die genau an einander ſchließen. Auf eben die Art ſetzt man auch die ſogenannten Einfaſſungen, die man vorzüglich um den Druck der Gelegenheitsgedichte bemerkt, aus mehreren Stücken zuſammen. Die Anmerkungen werden nach der itzigen Gewohnheit mit kleiner Schrift unter die Kolumne geſetzt. Gehören mehrere Anmerkungen zu einer Kolumne, ſo fangen ſie alle auf der gedachten Seite an, und gehen abgeſondert auf die andere Seite über. Dies gehört zu der mühſamſten Arbeit des Setzers, dieſe Anmerkungen und den Text abgemeſſen neben einander zu ſtellen, und er kann dieſes Maaß nur durch Verſuche finden. Wenn ein Bogen geſetzt iſt, ſo macht der Setzer hinter der letzten Silbe auf dem Manuſcript eine Klammer mit Rothſtein, und bemerket die Signatur (ſ. dieſe) des nächſten Bogens auf dem Rande. Dies dienet ihm und dem Korrektor, dem er die abgezogene Korrektur überſchickt, zur Nachricht. In allen übrigen Fällen muß ihm ſeine geſunde Beurtheilungskraft und die Gewohnheit leiten. So würde es z. B. unſchicklich ſeyn, einen Abſchnitt mit einer unvollſtändigen Zeile zu Anfang einer neuen Kolumne zu ſchließen, oder eine Kolumne kürzer als die andre zu machen, oder eine Rubrik nicht gerade in der Mitte zu ſetzen u. dgl. m. Nur im höchſten Nothfall nimt man zu Ende eines Buchs kleinere Schrift. Sobald alle Kolumnen eines Bogens geſetzt ſind, ſo geht der Setzer zu der Einrichtung der Form über, (ſ. Form) die jederzeit aus zwey Rahmen beſteht, wovon die eine die Form des Schöndrucks, die andre die Form des Wiederdrucks (ſ. beydes) heißen.

Setzen der Tücher. (Tuchmanufaktur) Wenn die Tücher aus der warmen Preſſe kommen, ſo werden ſie auspapieret, und die Falten oder Plänen der Lagen verrückt, daß die Falten in der Mitte auf einander zu liegen kommen, zwiſchen zwey Bretter geleget, und mit dieſen in die Stichpreſſe geſetzt.

Setzen des Meilers, (Köler) wenn der angefeuerte Meiler durch das allmählige Brennen zu ſinken anfängt.

Setzen, ſich, (Waſſerbau) wenn ein neu gemachter Deich geſunken iſt, und ſeinen völligen Stand ergriffen hat, daß er einem andern alten Deiche an Veſtigkeit gleich werde. Man braucht dieſes Wort auch für das Sinken ſelbſt, wenn dies auf einmal geſchieht.

Setzen, (Waſſerbau) eine Reihe Doſſirung beſoden.

Setzer, Setzkolben, Fr. Refouloir, (Artillerie) dasjenige Inſtrument, womit die Ladung eines Stückes zuſammengeſtoßen wird. Es iſt eine lange ſtarke Stange mit einem kurzen beweglichen Stück, faſt wie ein Dreſchflegel geſtaltet. Sie iſt von veſtem Holz verfertiget. Das kurze bewegliche Ende dienet zum Halten, und auch mit demſelben dem langen einen Nachdruck und Schwung zu geben. Denn bey dem Laden, wenn die Patron in den Lauf geſchoben iſt, nimt der Artilleriſt den Setzer am kurzen Ende in die Hand, ſchmeißt damit das lange Ende auf die Ladung in das Stück, und ſtößt zugleich den Schuß in die Seele deſſelben, indem er mit dem kurzen Schwengel dem langen einen Nachdruck giebt, und zweymal auf den Schuß ſtößt.

Setzer, derjenige in einer Buchdruckerey, der die Lettern der Schriften nach Vorſchrift des Manuſcripts ſetzet, daß ſolche abgedruckt werden können. Er muß nicht allein gut lateiniſch und deutſch, auch franzöſiſch zur Noth leſen und ſchreiben können, ſondern auch die Rechtſchreibung verſtehen, weil er öfters unleſerliche Handſchriften zum Setzen erhält, und es würde ihm in der Folge eine üble Korrektur verurſachen, wenn er den Schreibfehlern nicht ſelbſt

abzuheb

abzuhelfen wüßte. Geſchickte Setzer lernen überdem noch Griechiſch und Hebräiſch leſen. Außer den gedachten Kenntniſſen muß er ſich auch befleißigen, mit aller Fertigkeit die mit Lettern geſetzten Wörter verkehrt zu leſen. Nicht alle Buchdrucker verſtehen die Kunſt zu ſetzen, faſt alle Setzer aber wohl die Kunſt zu drucken. Denn nur ein ſolcher Künſtler, der ſich auf beydes verſteht, kann eine Buchdruckerey mit Nutzen übernehmen.

Setzer, (Hüttenwerk) diejenige erwachſene Perſon, die das Setzen bey dem Puchen verrichtet. (ſ. Setzen)

Setzer, ſ. Drift.

Setzer, ſ. Raketenladeſtock.

Setzfaß, Fr. le repoſoir, (Vitriolhütte) ein hölzernes Gefäß, darein die geſottene Lauge aus der Kühlpfanne geſchlagen, und alsdenn Rohr zum Anſchießen hinein gehänget wird. An manchen Orten hat man Wachsbänke, an welchen mehr Vitriol und geſchwinder anſchießet.

Setzfäuſtel, Fr. Grand marteau manuel, (Bergwerk) ein großer viereckigter Schlägel von Eiſen, womit die großen Wände zerſetzet oder zerſchlagen werden.

Setzgraupen, Setzwerk, (Bergwerk) Erze, ſo mit der Bergart nicht zuſammenhängen, ſondern in der Größe wie Sandkörner, Linſen, Erbſen und Haſſelnüſſe vermenget ſind.

Setzhaken, Fr. tenailles, (Hüttenwerk) zwey an einer Kette hängende, dergeſtalt mit einem eiſernen Bolzen zuſammen beveſtigte Haken, daß ſie zuſammengreifen, wenn ſie in die Höhe gezogen werden, damit die glühenden Stücken aus dem Ofen gehoben werden.

Setzhamen, (Fiſcher) ein kleines Fiſchergarn, wie ein Sack in einem halben Reife oder gebogenen Stänglein, welches man vor Löcher oder Oeffnungen ſetzet, die Fiſche zu fangen, welche aus ſolchen herauskommen.

Setzhammer, (Grobſchmid) ein Hammer mit einer doppelten platten Bahn, womit er einen Anſatz oder Vertiefung in das Eiſen macht. Er ſetzt nämlich die Bahn dieſes Hammers auf die Stelle, die er vertiefen will, und ſchlägt auf die entgegengeſetzte Bahn mit dem Poſſekel.

Setzholz, (Bergmaſchienenbau) dasjenige ſchräge liegende Holz an der Docke des Pferdegöpels, welches beſtimmt iſt, die ganze Maſchiene, wenn ſie ſtill ſtehen ſoll, veſt zu halten. Dieſes Holz iſt an dem einen Ende mit einem eiſernen Stachel verſehen, damit man ſolches mit dieſem Ende in die Erde, mit dem andern aber in einen Einſchnitt eines Däumerlingo der Docke ſetzen, und dadurch die ganze Maſchiene in ihrem Laufe hemmen kann.

Setzhübel, ſ. Hübel.

Setzkaſten, (Vitriolhütte) Fr. Caiſſe à reponſer, ein Gefäße, darein die verdoppelte Lauge aus der Schwefelpfanne geſchlagen wird, da ſich denn die Unreinigkeit darinn als ein gelber Schlamm ſetzet.

Setzkole, (Köler) die langen Kolen, welche, wenn ein Kolwagen voll und beladen iſt, inwendig an der Seite herum geſetzet werden, damit die kleinen Kolen nicht herunter fallen.

Setzkompas, Fr. Bouſſole des Mineurs, (Bergwerk) ein Kompas, auf deſſen runder Oberfläche die vier Hauptgegenden der Welt, nebſt den zwiſchen dieſelben fallenden Stundenlinien aus einem Mittelpunkt in ihrer wahren und natürlichen Ordnung verzeichnet ſind.

Setzküpe, (Indigoterie) der Boden der Ruheküpe, der an der einen Seite ein kleines Becken macht, und den dicken Schlamm des Indigo in einem beſondern Gefäße aufhängt, welches unter dem Horizont des Bodens angebracht iſt. Der Boden der Setzküpe iſt ausgehöhlt, und von rundem oder ovalem Umfange. Auf dem Boden der Setzküpe iſt ein anderes kleines rundes Loch, aus welchem man den übrigen Theil des dahin geſchlämmten Saftes mit einem Stücke Kürbis heraus ſchöpft. Zum Ablaſſen iſt in den andern Küpen, als der Schlageküpe und der Ruheküpe, ein Spund angebracht, wodurch Röhren gehen, damit der gefaulte Indigo aus einer Küpe in die andere gelaſſen werden kann. Die Setzküpe aber brauchet keinen Ablaß, weil man aus derſelben den ganzen Saft, wenn er trocken iſt, heraus nimt. (ſ. Indigo bereiten) Die Setzküpe, Fr. Diablotin, ballinet, befindet ſich eigentlich in der Ruheküpe, als worinn der Indigoſchlamm, wie oben gedacht, aus den Säcken abläuft.

Setzlatten, ſ. Lachterſtäbe.

Setzlauge, Fr. Leſſive repoſée, (Vitriolhütte) die Vitriollauge, woraus bereits der angeſchoſſene Vitriol genommen worden, die aber auch noch Vitriol enthält.

Setzling. 1) (Gärtner) ein junger Baum, der verſetzt werden kann. 2) (Fiſcher) diejenigen jungen Fiſche, die nicht mehr unter die Brut gerechnet werden, ſondern die man in die Deiche ſetzen kann, daß ſie größer wachſen können.

Setzlinie, (Buchdrucker) ein dünnes Blech, welches ſo lang als eine geſetzte Zeile, aber etwas ſchmaler iſt, und welches der Setzer vor eine geſetzte Zeile ſetzet, damit die geſetzte Zeile gerade bleibe, indem er die folgende ſetzet, und ſolche ſich nicht verſchiebe, auch die eben itzt zu ſetzende nicht mit verſchoben wird. Sobald die Zeile fertig geſetzt iſt, wird das Blech herausgezogen und wieder vor die eben geſetzte geſtellet.

Setzmeißel, (Schloſſer) iſt das nämliche Werkzeug, als der Setzhammer (ſ. dieſen) der Grobſchmide, und auch zu eben dieſem Gebrauche beſtimmt.

Setzort, ſ. Brennort.

Setzpfanne, (Salzſiederey) die kleine Pfanne, durch welche der Sand, der die Salzſole öfters bis in die Pfanne begleitet, geſchieden wird.

Setzſchiffer, ein Schiffer, der nicht ſein eigenes Schiff führet.

Setzſchlich, Fr. mine lavée au crible, (Hüttenwerk) das klare feuchte Erz, ſo durch das Sieb gewaſchen iſt.

Setzſohle, ſ. Schwelle.

Setzſtangen, (Baukunſt) eiſerne Stangen, ſo man zum Fortbringen und Zurechtſetzen und Legen der Steine gebrauchet.

Setzstempel, (Bergwerk) ein Werkzeug, fast wie ein Hammer, welches zur Verkeilung der Schlösser an den Kunststangen gebraucht wird.

Setzstück, Hefenstück, (Bäcker) das von dem Semmelmehl zubereitete Saure, wodurch der Teig zu Semmeln in die Gährung komt. Der Bäcker nimt von dem in die Beute schon vor einigen Stunden eingesiebten Mehl, damit sich solches erwärme, an die eine Seite der Beute, die leer geblieben ist, etwas, macht in diesem eine Grube, und gießt in diese nach Gutdünken Oberhefen von Weißbier. Man gießt sie durch einen Durchschlag, wodurch die bittere Hopfentheile abgesondert werden. Sind die Hefen nur von mäßiger Güte, so wird noch etwas laulichtes Wasser hinzu gegossen, man schlägt es vermittelst eines Löffels oder eines Querls, und macht sie hierdurch flüchtiger. Das laulichte Wasser erwärmt die Hefen vorläufig, und es ist nach Beschaffenheit der Witterung mehr oder weniger warm. Mit den Hefen, dem Wasser, so ungefähr ein Quart beträgt, und dem Mehl macht der Bäcker einen lockern Teig, und schüttet beym Kneten desselben noch etwas Salz hinzu, um die Semmel wohlschmeckend zu machen. Dieser Teig wird nun mit Mehl bestreuet, und steht bis zum Teigmachen höchstens 2 Stunden. Dieses ist nun der sogenannte Sauerteig zu den Semmeln, so man das Hefen- oder Setzstück nennt. Fehlt es an Weißbierhefen, so setzt man auch etwas Sauerteig hinzu. An einigen Orten wird das Setzstück, z. B. in Sachsen, auch angefrischet. (s. Anfrischen) Aber nicht überall ist dieses gebräuchlich, es sey denn, daß sich die Gahre des Hefenstücks nach einer Stunde noch nicht zeiget, weil man nicht genug Hefen gegossen hat, oder diese alt und unwirksam ist. In diesem Falle muß der Bäcker nach gedachter Zeit noch einmal Hefen und Wasser gießen, und nachmals wie vorher Teig machen. Sind die Hefen aber frisch und gut, so steht das Setzstück höchstens gegen 2 Stunden, in welcher Zeit es erforderlich gähret. Man kann alsdenn Teig machen, wenn das Setzstück sinket. Hieraus erhellet, daß die Hefen in einer ungleich kürzern Zeit eine Gährung in dem Teig verursachen, als der Sauerteig.

Setzung eines Hohenofens. (Hüttenwerk) Wenn man einen Hohenofen anlegen will, so muß man vorzüglich darauf sehen, daß es mit so wenig Kosten als möglich geschehe, einen guten Grund aussuchen, und so anzuordnen wissen, daß alle Feuchtigkeit dieses Ofens auf die leichteste Art kann weggebracht werden, die wenigste Schwierigkeit und Geräthschaft, um die Blasebälge zu bewegen; die Bequemlichkeit, auf das massive Theil zu steigen, auch daß die Hallen zu den Kolen und Erzen wohl bedeckt seyn mögen. Man kann dieses alles leicht erfüllen, wenn man das Mittel verschafft, die Blasebälge und ihr Geräthe von dem Körper des Ofens zu entfernen. Alsdenn ist man Meister, einige Ruthen von dem Wasser einen erhabnen Ort zu erwählen, der bekannt ist, daß er einen vesten und bequemen Grund, ein ausgetrocknetes Erdreich, und eine bequeme Stelle zu den Schuppen der Kolen und anderer Geräthschaften habe. (s. Hoherofen).

Setzwaage, s. Schrotwaage.

Setzwelle, (Müller) diejenige Welle in einer Mahlmühle, in welcher der Anschlag und der Vorschlag bevestiget ist, welche auf dem Kloben der Klobensäule stehet.

Setzzeit, (Jäger) die Zeit, da das Wildpret Junge bringt, welches fast allemal im Frühjahre geschieht.

Seudi, s. Scudo.

Scudo, Seudi, eine italienische Münze, welche drey Liren zwölf Soldi gilt, und ungefähr einen Spezisthaler ausmachet.

Seugern, und alle davon abstammende Wörter s. unter Saigern und deren abstammende Wörter.

Sevie, Fr. Suge, flache Fahrzeuge auf den Flüssen in Frankreich.

Seragenalstäblein, sind viereckigte Stäblein, auf deren Seiten ein Stück von dem Canone Hexecontador geschrieben steht, wodurch das Multipliziren und Dividiren der sechzigtheiligen Brüche, als der Grade, Minuten und Sekunden ꝛc. erleichtert wird. Es hat dieselbe der Hr. Professor **Reyher** zu Kiel im vorigen Jahrhunderte erdacht.

Sexte, (Musiker) ein Intervall verschiedener Gattung. 1) die verminderte oder verkleinerte Sexte, welche zwar bisher noch nicht so genau bekannt ist, aber doch in der Harmonie ihren guten Nutzen hat; sie steht also aus: c—a moll. 2) die kleine Sexte, deren Maaß übertheilend, und die Forme des Verhaltens wie $\frac{3}{4}$ zu eins, oder wie 5 gegen 8 ist, da die achte Zahl die fünfte ganz und noch $\frac{1}{4}$ darüber begreift. Man nimt hiebey die bloße Sexte für 8 Theile an, und ziehet von den andern drey solche Achtel ab, daß ihrer fünfe übrig bleiben, so werden diese fünfe gegen jene 8 eine kleindeutliche Sexte angeben, z. B. a—f. 3) die große Sexte ist gleichfalls im übertheilenden Verhältniß wie $\frac{2}{5}$ gegen eins, oder wie 3 gegen 5. Bey dem Beweise nimt man die bloße Saite für fünf Theile an, sticht auf der andern $\frac{1}{5}$ ab, schlägt diese drey gegen fünfe an, so vernimt man die große Sexte dergestalt, daß, wenn die ganze Saite ins c gestimmt wäre, die um $\frac{1}{5}$ verkürzte nothwendig ansagen müßte: und dieses ist die gewöhnliche große Sexte. Außer dieser giebt es noch eine übermäßig große Sexte, die in der Harmonie ihren Nutzen hat, z. B. c—a dur.

Sextula, Lat. ein kleines Gewicht, dessen sich die Apotheker bedienen, die Arzneymittel zu wiegen. Es ist der sechste Theil einer Unze, und also 4 Scrupel.

Seydani, Seydavi, diejenige Seide, so von Sayd komt, und in dem Lande wächst. Sie wird nach dem Damaskin von 600 Quentchen verkauft, die nach dem Marseiller Gewichte 4 Pfund 11 Unzen, oder 5½ Pfund betragen.

Seydavi, s. vorher.

Sgraffito, Ital. eine Art zu malen, oder vielmehr die Manieren zu graviren: denn es ist eine im eigentlichen Verstande gekratzte Zeichnung, und in der Luft dauernde Freskomalerey, grau in grau, welche fast eben die Wirkung

kung thut als ein Kupferſtich oder eine mit der Feder gewachte Zeichnung. Man macht dazu eine übertünchte Wand mit brennendem Stroh ſchwarz, überzieht ſie fein und glatt mit weißem Kalk, und kratzt nachher mit einem eiſernen Stift nach einer Zeichnung dieſen Anſtrich weg, ſo ſcheint der ſchwarze Grund hervor.

Si, (Muſiker) die ſiebende Muſikſilbe, ſo noch zu den ſechs Guidoniſchen gekommen, um die Mutation in dieſem zu vermeiden.

Siamiſche Baumwolle, eine Art ſeidenartiger Baumwolle, die man auf den antilliſchen Inſeln hat. Die Urſache ihrer Benennung iſt, weil die Saamenkörner aus dem Königreiche Siam gebracht werden. Sie iſt von außerordentlicher Feine, ſogar, daß ſie die Seide ſelbſt an Weichheit übertrifft, daher man auch ſchöner und leichter Garn daraus ſpinnen kann. Ihre natürliche Farbe iſt wie klare Koffeefarbe. Man macht auf dieſen Inſeln Strümpfe davon, welche an Glanz und Schönheit den ſeidenen vorzuziehen ſind, und bezahlet daſelbſt das Paar mit 10, 12 und 15 Thalern. Man macht ihrer aber wenige, weil es viel Zeit wegnimt.

Siamoiſe, ein Zeug von dreyerley Gattung. 1) Eine Art geſtreifter Leinwand, ſo an einigen Orten in der Normandie, vornehmlich zu Rouen und da herum, desgleichen an verſchiedenen Orten in dem Lande Caux, theils aus leinen und wollen, theils aber und gewöhnlicher aus leinen und baumwollenem Garne gemacht wird. Man hat ſolches mit Streifen von verſchiedener Farbe und verſchiedener Breite, die nach der Breite des Zeuges laufen, die Breite dieſes Zeuges iſt gemeiniglich ½ oder ganze pariſer Elle. Man gebraucht ſie zu Vorhängen, Teppichen über Tiſche und Stühle ꝛc. Schürzen, Unterfutter unter Schlafröcke, zu Unterröcken für Frauensleute, Hals- und Schnupftücher. 2) Ein aus Seide und Baumwolle gemengter Zeug, ſo man in Frankreich zuerſt, unter der Regierung Ludwigs XIV. trug, und zwar zur Zeit, als die Geſandten des Königs von Siam nach Frankreich kamen, und einen ähnlichen Zeug trugen. Es iſt eine Art von Neſſeltuch oder Mouſſelin. Endlich 3) iſt es auch ein ganz ſeidner Zeug, ſo zu eben der Zeit, als der vorige in Frankreich gemacht wurde, ſtark Mode war, heutiges Tages iſt er aber unter dieſem Namen nicht mehr bekannt, ſondern wird unter den faßionirten Atlaſſen verkaufet.

Siampan, Changpan, Pankung, ein kleines chineſiſches Fahrzeug, deſſen Ruder vermittelſt zweyer Stöcke gelenket wird. Es hat 1 Seegel und 2 Ruder, und kann 30 bis 35 Mann führen, darf ſich aber nicht weit vom Lande wagen.

Sichel, Siechel, (Landwirthſchaft) ein ſchneidendes Werkzeug, womit man das Gras und Getreide auf dem Felde abſchneidet. Es iſt faſt in Geſtalt eines halben Zirkels gemacht, und mit einem kleinen Heft oder Handgriffe von Holz verſehen. Man unterſcheidet ſie nach ihrem Gebrauche in Gras- und Getreidеſicheln. Jene ſind kleiner, als dieſe. Die Getreideſicheln haben an ihrer Schneide gemeiniglich kleine ſcharfe Zähne, welche weit ſubtiler als die kleinſten Sägenzähne ſind; an manchen Orten aber führet man ſie nur mit glatten Schneiden, wie die Grasſicheln. Wenn eine ſolche Sichel ſtumpf wird, ſo pflegt man ſie nur mit dem Dengelhammer auf dem Dengelſtock zu dengeln, (ſ. dieſes) und nicht zu ſchleifen.

Sicher, Fr. Certain. (Maler) So werden Umriſſe genannt, wenn ſie nicht zweifelhaft und wohl mit den Muskeln verbunden ſind, ohne hart und trocken zu erſcheinen; wenn einer dem andern gemächlich folgt, und genau diejenigen Theile andeutet, welche uns die ſchöne Natur darbeut. (ſ. Umriß)

Sicherheit, Fr. Certitude, ein metaphoriſcher Ausdruck der Maler, Bildhauer, Kupferſtecher, der von Strichen, oder von der Veſtigkeit der Hand in Führung des Grabſtichels, der Nadel, des Pinſels u. dgl. geſagt wird. Man verſteht auch darunter die Wiſſenſchaft des Kupferſtechers, ſeine Karaktere wohl auszudrucken, als könne ſeine Hand den Ausdruck und alles, was er im Sinne hat, verſchaffen.

Sichern, Fr. eſſaier par le laver, (Hüttenwerk) ein zu Mehl gepuchtes Erz im Sichertrog (ſ. dieſen) unter darüber gegoſſenem Waſſer hin und her bewegen, auch anſtoßen, daß es deſto mehr in Bewegung komme, und das Schwere ſich zuſammenſetze, das Leichte aber weggeſpület werde. Es geſchieht ſolches zur Probe, und um zu erfahren, ob das Erz einen Gehalt habe, und wieviel es ungefähr geben werde. Was ſich von gutem Erz zuſammen anſetzet, wird ein Bart genannt, und die Quantität dergeſtalt angegeben, daß man ſaget: es ſichert das Erz einen Dreyer, Sechſer, Groſchen u. ſ. w.

Sicherpfahl, Markeur, (Mühlenbau) ein eingerammter und mit einem Bleche bedeckter Pfahl, wornach ſich die Müller mit Haltung des Waſſerſtandes zu richten haben.

Sicherſtein, Probierſtein, Fr. Pierre à broir la mine d'etain à eſſaier, (Zinnhütte) ein großer viereckigter Stein, darauf der Zwitter klein gerieben wird, um ihn ſichern zu können.

Sichertrog, Fr. petite auge à eſſaier la mine d'etain, (Hüttenwerk) ein hölzernes Gefäß, wie ein Schiff geſtaltet, ſo vorne ſchmal zugeht, hinten aber breiter und länglicht iſt, darinn zu Mehl gemachtes Erz mit Waſſer geſchwemmet, hin und her beweget und angeſtoßen wird, um zu erfahren, ob es Metall halte.

Sicht, Fr. Vue au Vuee, Ital. Viſta. (Handlung) Bey Wechſelgeſchäfften ein gebräuchliches Wort, welches auf die Wechſel geſetzt wird, und wodurch das Anſehen eines Wechſelbriefes von demjenigen, auf welchen ſolcher geſtellet iſt, bedeutet, und welches gleichſam zum Zeitpunkt angenommen wird, nach welchem die Zahlung eines Wechſels beſtimmt iſt, worinn das Wort Sicht vorkomt. Nämlich lauter ein Wechſel 1) auf Sicht oder nach Sicht, und wie man auch zuweilen ſich auszudrücken pfleget: ſtracks Aufſichts, Ital. à Viſta à Piacere, ſo will ſolches ſoviel ſagen, daß er den Augenblick, da er demjenigen,

Mercury, in Astronomy, one of the primary planets, the nearest to the sun, and the smallest of all the planets. Its mean distance from the sun is 37 millions of miles, and its diameter 3224 miles. It performs its revolution round the sun in 87 days 23 hours 15 minutes 44 seconds, and its mean daily motion is 4° 5′ 32″ 35‴. Its mean motion in its orbit is 2′ 17″ 40‴ per hour. Its mean velocity in its orbit is 109,000 miles per hour

man bedient sich dessen im allgemeinen Leben zu sehr vielen Dingen, so daß es ein unentbehrliches Werkzeug ist. Von seinem Gebrauch erhält es auch seinen Namen und es ist eine Menge derselben von aller Größe und Beschaffenheit. Man hat Mehlsiebe, Puder-siebe, Glötesiebe, Gewürz- oder Pfeffersiebe, Küchensiebe, Bollensiebe, Radensiebe, Graupensiebe, Staubsiebe, Griessiebe u. a. m. (s. davon alle an ihrem Ort) Man hat offne und auch verdeckte Siebe, die erstere Art Siebe haben nur einen Boden an einem Siebrand, wodurch nur grobe Sachen gesiebet werden. Wie z. B. die Rosinensiebe, wo die Stengel von den Rosinen abgesondert werden. Die verdeckten Siebe haben unten und oben einen Deckel, der mit Leder überzogen ist, die beyde passen auf den Ober- und Unterrand des eigentlichen Siebes, worinn seine Sachen gesiebt werden. (s. Pudersieb)

Siebarbeit, die Verrichtung auf den Puchwerken, wenn Erz durch ein Sieb gesetzt wird.

Siebboden, (Siebmacher) der Boden oder dasjenige Stück an einem Sieb, wodurch eigentlich gesiebt wird, so gemeiniglich von runder Gestalt ist, ausgenommen die Kornfege und die Siebe in den Graupenmühlen, die vierkantig sind. Diese Boden sind entweder von Draht geflochten oder gewürkt, von Haaren gewürkt oder auch von Holzschienen zusammengeflochten, je nachdem das Sieb zu diesem oder jenem Gebrauch bestimmt ist. (wie solche verfertigt werden s. an seinem Ort, als Drahtboden, Haarsieb, Holzsieb, u. a. m.) Die Siebboden von Draht sind gewöhnlich von Eisendraht, nur wenn sie bestellt werden, werden sie von Messingdraht gemacht, die von Haaren gewirkte Siebboden werden von Pferdshaaren gewirkt.

Siebe des Nudelmehls, (Nudelmacher) das erste Sieb, wodurch der Gries d. i. zerschrotener Weitzen gesichtet wird, ist von Seide, wodurch er das Mehl von dem Gries, welches sich bey demselben befindet, absondert, und zwar fällt dieser in das eine Fach des Siebkastens. (s. diesen) Das zweytemal wird das Nudelmehl von dem grauen zuerst erhaltenen Gries durch ein ledern Sieb gesichtet, und dieses fällt in das zweyte Fach des Kastens. Endlich wird noch von diesem Mehl zum drittenmal eine Art von Kleienmehl abgesondert, welches in das dritte Fach des Kastens fällt, durch ein Sieb welches an zwey Stricken über dem Kasten hängt gesichtet. Das erste Sieb wird nach einem Zirkel umgedreht, das zweyte auch in die Runde, aber senkrecht bald hoch bald niedrig gehalten, damit das feinste durchfalle. In dem dritten sammlet sich das feine Kleymehl durch ein geübtes Schwanken und Schütteln obenauf, und dieses Sieb ist sehr fein.

Siebeneck, in der Kriegesbaukunst ein Vestungswerk, welches eine Figur von sieben Seiten hat, wenn nun die Seiten von einerley Länge, und die Winkel von einerley Größe sind, so nennt man ein solches Werk ein reguläres Siebeneck, im Gegentheil aber, wenn die Seiten und Winkel einander nicht gleich sind ein irreguläres Siebeneck.

Siebener, eine Münze in Oesterreich, die sieben Kreutzer gilt.

Siebkasten, ein vierseitiger Kasten mit drey Fächern versehen, worinnen die drey verschiedenen Sorten des Nudelmehls von dem Nudelmacher gesiebt werden. (s. Siebe des Nudelmehls)

Siebläufer, (Bergwerk) der Kübel, welcher den Kranz oder Rand des Erzsiebes ausmachet, wodurch die Erze gesiebet (gerädelt) werden.

Siebmacher, ein Professionist, der Siebe (s. diese) verfertiget. Der Lehrling lernet diese Profession in drey Jahren, und es hängt bloß von dem Vergleich ab, ob der Lehrbursche ein Lehrgeld giebt oder nicht. Zum Meisterstück muß der neue angehende Siebmachermeister folgende vier Siebe verfertigen: ein Drahtsieb von feinem Messingdraht; ein hölzernes Griessieb, ein doppeltes Gewürzsieb von Pferdehaaren, und endlich ein Oelsieb auch von Pferdehaaren, worinn das Oel in den Oelmühlen ausgepresset wird.

Siebrand, Siebmacher) der hölzerne Rand oder die Einfassung eines Siebes, zwischen welchen der Boden ausgespannt wird. Er wird von Fichten oder besser von Tannenholz gemacht. Bey der Verfertigung dieser Ränder wird das Holz mit einem starken Klobenmesser, das einer Spaltklinge gleicht, in dünne Späne zerspalten, und diese werden mit einem in etwas gekrümmten Schneidemesser beschnitten und geebnet. Alles dieses geschieht, wenn das Holz noch grün ist, damit man es gehörig in die Rundung legen kann. Diese Ränder sind von verschiedener Größe und Dicke, so wie sie zu jeder Art Siebe erfordert werden.

Siebsetzer, (Hüttenwerk) ein Arbeiter, welcher das gekleinte und gepochte Erz durch das Sieb setzet, d. i. siebt, und welcher, so fern er dasselbe auch wäscht, auch der Siebwäscher genannt wird.

Siebstab, Stäbe, woraus das zu den Siebrändern nöthige Holz gespalten wird.

Siebt, Heidesiebt, in Niederdeutschland eine Art Sense oder Sichel, welche aus einem 12 Zoll langen und 2 Zoll breiten Messer besteht, welches waagrecht an einem 3 Fuß langen Stiel hängt, der sich im Umfange des dritten Fußes seiner Höhe aufwärts beuget, die Haide damit abzumähen oder vielmehr abzuärndten.

Sieb von Draht, Drahtsieb, (Siebmacher) der Boden eines solchen Siebes ist gemeiniglich von Eisendraht, es sey dann, daß es von Messingdraht bestellt würde, diese Siebboden haben auch vor jenen den Vorzug, daß sie in der Nässe nicht rosten. Je kleinlöchrichter das Sieb seyn soll, auf desto feinerem Draht muß auch der Boden geflochten werden und so umgekehrt. Der stärkste Draht dieser Art heißt Band, wovon es wieder verschiedene Nummern giebt. Nummer 1 ist z. B. der dickste und Nummer 6 der dünnste. Aus den beyden ersten Nummern schneidet der Siebmacher den starken Unterdraht worauf der Siebboden ruht, wenn er in die Siebränder eingesetzt ist. Auf Nummer 6 Band folgt Keppeldraht

und Sturzdraht. Aus beyden Arten werden die Kornſegen gemacht. Die feinſte Art des Drahts zu Siebboden, der auf den Sturzdraht folgt, heißt Bley, von welcher Sorte es 16 Nummern giebt, wovon Num. 1 abermals die ſtärkſte und 16 die feinſte iſt. Aus der erſten Nr. entſtehn die Bollenſiebe, womit der Landmann die Bollen oder Knoten des Leins, desgleichen die Erbſen ſiebt; aus Nr. 2 und 3 die Radenſiebe, aus Nr. 4 die Graupenſiebe, aus 5 bis 7 die Staubſiebe, aus Nr. 8 bis 10 die Grießſiebe und aus 11 bis 16 feine Grieß- und Hirſenſiebe. Der Siebmacher muß den Draht vor dem Gebrauch durch das Ausglühen geſchmeidig machen, ohne ihn im Waſſer abzukühlen, weil er hierdurch hart und ſpröde wird. Den Eiſendraht wirft er ohne Umſtände in die Flamme des Feuers und läßt ihn glühend werden. Den Meſſingdraht kann er aber nur auf Kolen ausglühen, weil dieſer leicht im Feuer ſchmilzet und verbrennet. Der Boden des Siebes wird entweder gewürkt oder geſtrickt. Die erſten haben vierkantige, die andern aber runde Löcher. (ſ. Drahtboden) Beyde Boden, ſowohl die geſtrickten als auch die gewürkten, werden zwiſchen einen Oberrand und einen Unterrand beveſtiget. Dieſe Ränder beſtehen aus Fichten- oder Tannenholz und werden ſchon fertig von den Bauern erhandelt. (ſ. Siebrand) Bey der Zuſammenfügung des ganzen Siebes wird der Unterrand zum Theil auf den Oberrand geſchoben, ſo daß jener an dieſen genau anſchließt, daher muß die Größe des Oberrandes genau nach der Größe des Unterrandes abgemeſſen werden. Allein jeder Rand wird beſonders zuſammengeheftet. Es wird nämlich ein Ende des Randes um einige Zolle auf das andre Ende gelegt, und hierdurch die eigentliche Weite des Randes beſtimmt, er hält beyde Enden mit einer Kloppe zuſammen, nimt die Klammer von den Schenkeln der Kloppe, (ſ. dieſe, Siebmacher) ſteckt den Siebrand in ſeiner Zuſammenfügung beyder Enden zwiſchen die Schenkel der Kloppe, und hält beyde Enden des Randes vermittelſt der Klammer und der Schraubenmutter zuſammen. Er heftet hierauf beyde Enden des Randes mit einer Schiene von Haſelholz zuſammen. Das Vorderheft wird neben dem Stoß oder der Stirn des oben liegenden Endes angebracht, das Hinterheft aber neben dem innern Stoß oder Stirne. Er ſteckt neben der oberſten Kante des Randes durch die beyden übereinander liegenden Enden mit einem ſpitzen Schnitzer ein Loch, zieht die Schiene durch, ſchlägt dieſe um die obere Kante des Randes, ſteckt ſie auf der entgegengeſetzten Seite des Randes nochmals durch eben das Loch, bedeckt und beveſtigt hiedurch die in etwas vorſpringende Spitze der Schiene. Etwa ½ Zoll von dem vorigen Loch entfernt ſticht er abermals ein Loch und zieht auch durch dieſes die vorige Schiene. Auf dieſe Art heftet er mit der Schiene von der oberſten bis zur unterſten Kante des Randes den Rand zuſammen. So werden beyde Enden des Randes durch ein Vorder- und Hinterheft mit einem doppelten Heft mit einander vereiniget, und um mehrerer Veſtigkeit willen erhalten die Ränder neben jeden doppelten Heft noch ein einfaches. Auf der einem Mündung des fertigen Oberrandes wird nun der Drahtboden mit der Hand ausgeſpannt, und der Streif des Bodens, der außerhalb vor dem Oberrande vorſpringet, wird nebſt dem Henkel des Bodens (ſ. Drahtboden) umgelegt. Auf eben die Mündung des Oberrandes wird nun auch der Unterboden aufgeſchoben, aber nur bis an die Henkel des Bodens, und er ſpannet dieſen hierdurch noch mehr aus. Die Henkel, welche man an ſolchen Boden gemacht hat, werden alle nach dem Unterrand zu umgebogen, und unter den ſämmtlichen umgelegten Henkeln wird ein ſchmaler hölzerner Reif um den ganzen Oberrand untergelegt. Es werden nämlich beyde Enden des Reifs abgeſchärft, das eine Ende in der äußern Noß des Oberrandes eingeſteckt, der Reif um den Oberrand herum geleitet, und das zweyte Ende Noß über das erſte gelegt. Die Henkel werden nun auf den Reif heraufwärts gelegt und ihre Spitzen mit dem Unterſteckeiſen (ſ. dieſes) hinter den Reif geſteckt. Wenn nun der Boden auf dieſe Art völlig beveſtiget iſt, ſo wird der Unterrand nochmals gegen den Reif hinab gepreßt, und der Boden des Siebes hiedurch ſo ſtark ausgeſpannt, als er gewöhnlich ausgeſpannt zu ſeyn pflegt. Endlich werden unter dem Boden vier Stücke von dem oben gedachten ſtarken Unterdraht durch den Unterrand übers Kreutz durchgezogen, und dieſe Drahtſtücke tragen nicht nur den Boden, ſondern beveſtigen auch beyde Ränder in ihrer Zuſammenfügung. Es werden die Spitzen dieſer Drahtſtücke mit einer Zange durch Löcher durchgezogen, die mit einem Pfriem durch den Unterrand durchgeſtochen werden, und er ſteckt ſie durch beyde Ränder in der Zuſammenfügung der letztern einigemal durch. Auf ſolche Art wird nicht nur der Boden zwiſchen ibeyden Rändern beveſtigt, ſondern dieſe werden auch durch den Unterdraht veſt mit einander vereiniget.

Siebwerk, der Graupen, (Müller) dasjenige Geräthe in einer Graupenmühle, wodurch die gemahlne Graupe geſiebt und ſortirt wird. An der ſenkrechten Welle des Mühlſteingetriebes und des Läufers iſt eine Rolle, von welcher eine Schnur geht, welche die ſenkrechte Welle mit einer andern Welle vereiniget. Denn die Schnur geht gleichfalls über eine Rolle dieſer zweyten Welle; und dieſe wird alſo von der Mühlſteinwelle bewegt, wenn die letzte umläuft. Die gedachte zweyte Welle hat unten einen krummen Zapfen, der eine Schiene oder Leiſte vermittelſt eines Gelenks veſthält, und an dieſer iſt ein vierkantiges Sieb an ſeiner langen Seite beveſtigt. Das Sieb iſt nämlich auf einem Geſtelle nach ſeiner Breite geneigt in das Geſtell eingeſalzet, und der krumme Zapfen kann es alſo vermittelſt der Schiene nach ſeiner Breite hin und her ſchütteln. Ueber dem Siebe ſteht auf dem Geſtell ein Rumpf, aus welchem die Graupen auf das Sieb fallen. Die kleinen Körner fallen durch das Sieb durch, die größern aber fallen in einen Kaſten, der an der niedrigſten Seite des Siebes ſteht. Auf dem erſten feinen Siebe von Eiſendraht, das ſehr feine Löcher hat, fallen nur die Hülſen durch, und die Graupen laufen

ſämmt-

sämmtlich in den Kasten. Man bringt hierauf die Graupen auf ein anderes Siebwerk, und siebet sie nach und nach mit gröbern Sieben. Auf jedem Siebe fallen nur die feinern Graupen durch, und auf die Art entstehen der Größe nach verschiedene Arten Graupen. Alle diese Siebe sind von Eisendraht und auf einem vierkantigen Rahm ausgespannt.

Siechel, s. Sichel.

Siechhaus, s. Lazareth.

Siechköbel, ein kleines Häuschen in einigen oberdeutschen Gegenden, worin aussätzige Personen außer den Städten unterhalten werden.

Siecke, (Klempner) die kleinen Gesimse oder Stäbe, die derselbe bey seinem Geschirre mit dem Sieckhammer auf dem Sieckenstock (s. beyde) bildet. Er legt nämlich das zu verzierende Blech auf einen beliebigen Sieckenstock, wählet den dazu passenden Sieckenhammer, und schlägt mit solchem auf das Blech auf die mit der Bahn des Hammers passende Sieckenstockbahn, und präget solchergestalt die Stäbe aus.

Sieckenhammer, (Klempner) Hämmer, die auf beyden Seiten eine gekrümmte Finne mit einer cylindrischen Bahn haben, die in die Vertiefung oder Rinne des Sieckenstocks passen muß. Daher der Klempner auch eine große Menge dergleichen Hämmer hat, welche nach allerley Größen der Stäbe gebildet sind, zu deren jedem eine Rinne der Sieckenstöcke passet. (s. Siecke und Sieckenstock.)

Sieckenstock, ein Werkzeug, worauf die mancherley Gesimsenstäbe oder Siecken gebildet werden. Es gleicht einem Sperrhorn, außer daß die Hörner oben platt sind. In dieser ebenen Fläche sind runde Rinnen von verschiedener Größe eingeschnitten, und der Sieckhammer muß jederzeit in die Rinne passen, in welcher er eine Siecke (s. diese) bilden will, daher müssen die Bahnen der Hammer, so wie die Rinnen, von verschiedener Größe seyn.

Siede, Gesott, (Landwirthschaft) das Futter, so von Spreu, Ueberkehr, zu Häckerling geschnittenem Futterstroh und Grummt, gestampften Rüben, Möhren, Krautstängeln, Blättern u. dgl. m. gemengt und mit heißem Wasser eingebrühet, und dem Rindvieh in den Ställen gegeben wird. Den trächtigen und kalbenden Kühen ist die Siede etwas besser anzumengen, als den andern. Von solchem mit heißem Wasser eingebrauten Futter oder Siede giebt das Rindvieh bessere Milch, und folglich auch schmackhaftere Butter, als wenn man denselben kein warmes Futter und Getränke giebt.

Siedefaß, Gesottbottig, (Landwirthschaft) ein ziemlich großes Gefäß von Böttcherarbeit, worinn dem Rindvieh die Siede eingemacht wird. Es ist oben etwas weiter als unten am Boden, und hat seinen Platz am besten im Kühstall, unter einem ordentlichen Brodenfang und Brodenröhre. Man nimt auch große steinerne Tröge dazu.

Siedehütte, derjenige Theil einer Alaun- oder Salpeterhütte, wo die Lauge in bleyernen Kesseln eingesotten wird; zum Unterschiede von den Laugehütten.

Siedekasten, (Landwirthschaft) ein Name der Futterbank in einigen Gegenden, worinn das zur Siede bestimmte Futter geschnitten wird.

Siedekunst, wenn man durch das Sieden oder Abdämpfen gewisse Salze aus den Laugen heraus bringt, als Küchensalz, Alaun, Salpeter, Vitriol u. s. w.

Siedel, (Haushaltung) ein langes verdecktes Behältniß, in Form einer Bank mit einer schmalen Lehne, worein man sogleich allerley aus den Händen legen und verwahren kann, das in den Stuben gemeiner Leute sich befindet. (s. Sitzbank)

Sieden des Silbers, Weißsieden, (Silberarbeiter) das völlig schwarz angelaufene Silber, so durch das Glühen völlig mit einer Haut überzogen worden, kann durch das bloße Scheuren mit Bimstein (s. Poliren des Silbers) noch nicht rein gemacht werden, sondern es muß gesotten werden, welches nicht allein das Silber reiniget, sondern auch noch diesen Nutzen hat, daß es demselben eine weiße Farbe giebt. Daher siedet man nicht allein die geschmideten, sondern auch die gegossenen Arbeiten, und daher hat diese Arbeit auch den zweyten Namen erhalten. Zu diesem Behuf wird Weinstein und Küchensalz in Wasser geworfen, und darinn das Silbergeschirre gekocht. Hierauf brennt man Weinstein in Papier auf Kolen so lange, bis derselbe keine Flamme mehr giebt. Alsdenn wird er zerstoßen und mit Wasser in einen Teig verwandelt, und damit das Silbergeschirr bestrichen. Man glühet es alsdenn auf Kolen und kühlet es in Wasser ab. Alsdenn wird es von neuen mit Weinstein und Küchensalz gekocht, und hernach gescheuert und polirt. (s. Poliren des Silbers)

Siedeofen der Münze, derjenige Ofen, worinn die Münze weiß gesotten wird. Er ist von gebrannten Steinen, 3 Fuß 6 Zoll lang ins Gevierte erbauet, 2 Fuß 3 Zoll hoch, und mit einer Eisenplatte beleget. Das Loch, worinn die Siedeschaale zu stehen komt, ist 2 Fuß 3 Zoll im Durchschnitte groß. In dem Loche sowohl, als in der Platte gehen 4 dreyzöllige Luftzüge in die Höhe. Unten im Ofen ist ein Rost, und durch ein 1 Fuß 4 Zoll weites und 9 Zoll hohes Loch, darüber ein Eisenblech liegt, wird gefeuert.

Siedepfanne, s. Schwefelpfanne.

Siedepfanne zum Vitriol, eine bleyerne Pfanne 8 Fuß lang und breit, und 2 Fuß tief, worinn die Lauge zum Vitriolanschießen gesotten wird. (s. Vitriol sieden.)

Siedepfannen, sind bleyerne, kupferne, auch eiserne Pfannen oder Kessel, worinn allerley Laugen und Salze gekocht und kristallisirt werden, z. B. in den Vitriol- Alaun- Salpeter- ꝛc. Hütten. (s. davon an seinem Ort)

Siedeschaale, (Münze) die Schaale, worinn die Münze im Siedeofen weiß gesotten wird. Es ist ein flacher aber dicker kupferner Kessel mit zween Handgriffen, welche im Einsetzen in das Ofenloch über demselben bleiben.

In dieſe mit Waſſer angefüllte Schaale werden die Münzplatten geſchüttet. Wenn das Waſſer kocht, ſo wird ein gewiſſes Antheil Scheidewaſſer in daſſelbe gegoſſen. Nach Beſchaffenheit des Scheidewaſſers werden die Spezieſsthaler wohl ¼ Stunde, die ½ Stücke aber kaum halb ſo lang geſotten. Alsdenn werden ſie in eine Scheuertonne mit Kolengeſtübe und etwas Waſſer gethan. In dieſer geht durch beyde Boden eine Welle, an welcher an beyden Enden eine Kurbel gethan und die Tonne auf einen Bock geſetzt wird, alsdenn faſſen zwey Arbeiter die Kurbeln an, drehen die Tonne beſtändig um, und ſcheuren dadurch die Platten rein. Die Platten der kleinen Münzſorten werden in einen langen und ſchmalen Beutel von Leinen mit Geſtübe und Waſſer gethan, und darinn geſchüttelt, bis der Schmutz abgeſcheuert iſt, alsdenn abgeſpühlt und getrocknet. Dieſes geſchieht auf dem Siedeofen (ſ. dieſen) in einem kupfernen Becken, welches 2 Fuß im Diameter hat, und 6 Zoll hoch iſt. In dem Becken ſind 6 bis 7 Reihen Löcher im Zirkel herum, und ſo groß als ein ſilberner Pfennig, daß die Wärme des Ofens durchgehen kann. Die Platten werden mit Tüchern immer umgerühret, weil ſie ſonſt über dem Feuer anlaufen würden. Nun ſind ſie zum Prägen geſchickt.

Siedland, Siedländereyen, die niedrigen Gegenden in einer Sielacht.

Siegel, heißt der Abdruck, welcher mit dem Petſchaft in eine weichgemachte Materie, als Siegellack, Siegelwachs und Oblaten eingedruckt wird, wodurch die Briefe und Gepäcke verwahret und verſchloſſen werden. Einige nennen auch das Petſchaft ſelbſt oft das Siegel.

Siegelbank, bey den Tuchmachern derjenige Tiſch, worauf die beſichtigten Tücher mit dem bleyernen Siegel verſehen werden.

Siegelerde, Fr. Terre bolaire, (Bergwerk) eine zarte, feine, fettig anzugreifende Bolus- oder feine Thonerde, welche im Munde wie Butter ſchmilzt, im Feuer hart wie ein Stein, und bey heftigem Feuer zu Glaſe wird. Sie wird an verſchiedenen Orten und von verſchiedener Farbe gefunden, zu runden Plätzchen gemacht, und mit einem Siegel gedruckt, und heißt alsdenn Terra ſigillata. Die Mähriſche, Striganiſche, Goldbergiſche, Florentiniſche iſt weiß, die Lignitzſche, Maſſeliſche, Laubachiſche, und eine Goldbergiſche, die man lat. axungia Lunae nennet, grau. Eine Striganiſche, die axungia Solis genennet wird, gelb. Die Armeniſche, Perſiſche, Böhmiſche, Annabergiſche und Franzöſiſche, ſo bey Blois gefunden wird, ſind röthlich. Die Lemniſche Erde fleiſchfarben, und einige ſchwarz. Die Farbe rühret von einer metalliſchen Materie her, und die rothe inſonderheit vom Eiſen.

Siegelgraber, ſ. Petſchierſtecher.

Siegelkapſel, eine hölzerne runde gedrechſelte Büchſe mit einem Deckel, worinn ſich das angehängte Siegel einer Urkunde befindet.

Siegellack, Spaniſcher Lack, Spaniſches Wachs, Fr. Laque à cacheter, eine brennliche Materie, die zum Siegeln der Briefe ꝛc. gebrauchet wird. Man hat davon vornehmlich dreyerley Gattungen, nämlich rothes, ſchwarzes und gelbes. Aber heut zu Tage künſtelt man auch Lack von andern Farben, als blau, grün, ja ſogar auch bunter. Das rothe iſt das gebräuchlichſte, und das ſchwarze wird in der Zeit der Trauer gebrauchet. Das erſte wird aus geſchmolzenem Gummilack, welchem, um ihm eine höhere rothe Farbe zu geben, etwa der vierte Theil Zinnober beygemiſchet wird, und um es leichtflüßig zu machen, ungefähr der zehnte Theil weißes Pech oder Harz; ingleichen, um es auch wohlriechend zu machen, etwas Storax und Benzoe zugeſetzet wird. Man machet aber ſolches auch aus purem weißem Pech oder Harze, mit Zinnober, etwas Terpentin, Storax und Benzoe, welches aber nicht ſo gut iſt, als das erſte, ſo aus Gummilack gemacht wird. Das beſte komt aus China und iſt braunroth, weil es mit dem Gummi Drachenblut verſetzt wird. In Spanien wird gar keins gemacht, und es iſt ein Irrthum, wenn man die unſchickliche Benennung des ſpaniſchen Lackes davon annimt, als wenn es daſelbſt gemacht würde. Das meiſte wird in Deutſchland, Holland, Frankreich, und am beſten in England gemacht. Wenn es für gut und ächt gehalten werden ſoll, ſo muß es ſowohl auswendig, als auch auf dem Bruch hart, glatt, und ſpiegelglänzend, von ſchöner rother Farbe ſeyn, leicht anbrennen, wohl abtriefen, und den Rauch vom Lichte nicht annehmen, auch wenn man es kalt worauf reibet, Stroh an ſich ziehen. Das ſchwarze Siegellack wird eben ſo, wie das rothe, aus Gummilack, oder auch nur aus weißem Pech oder Harze, mit einem Zuſatze von Storax und Benzoe, verfertiget, und mit Kienruß ſchwarz gemacht. Das gelbe Siegellack wird von weißem Pech oder Harze, Maſtix und Gummi Sandarach mit etwas Bernſtein, Storax und Benzoe verfertiget, wozu, um ihm die Farbe zu geben, Operment, oder beſſer Gummi Gutti, und wenn man will, auch etwas goldener Streuſand hinzu gethan wird. Die Stangen von Siegellack ſind entweder ganz oder halbrund, auch wohl gewunden, und haben ihre beſondere Zeichen, als eine Krone, einen Bienenſtock, eine franzöſiſche Lilie u. dgl. oben aufgedruckt. Es wird in Bunden zu Pfunden verkaufet, und es giebt eigene Lackfabrikanten, die aus der Verfertigung deſſelben ein Geheimniß machen wollen.

Siegellack, grünes, Gummilack und Kolophonium, jedes ½ Pfund, Terpentin 4 Loth, Borax 16 Skrupel, und zerriebenen Grünſpan 12 Loth, alles wohl durch einander geſchmolzen und vereiniget, und alsdenn in Stangen verwandelt. (ſ. Siegellack machen)

Siegellack zu machen. Man ſchmelzt die Beſtandtheile des Siegellacks (ſ. dieſen) entweder in einem reinen Tiegel, oder in einer flachen kupfernen Pfanne. Man ſchüttet diejenigen Materien, die im Feuer ſchmelzen, zuerſt in das Gefäß, und ſetzet dieſes auf glühende Kolen. Die Kreide und die Farbe wird zuletzt nach und nach zu den vorigen ſchmelzbaren Beſtandtheilen hinzugefüget, wenn dieſe bereits völlig flüßig ſind. Indem der Lackmacher dieſe letzten Stücke zu der Maſſe hinzu ſchüttet, rühret er ſie

auf das beste um, und fähret hiemit so lange fort, bis die Masse zur weitern Bearbeitung brauchbar ist. Die Kreide muß aber zu diesem Gebrauche auf das feinste geschabet, und durch einige stets feinere Haarsiebe gesiebet werden. Hierdurch sondern sich die Steine, und zuletzt auch aller Sand von der Kreide ab, die dem Lack so schädlich sind. Die Farbe, z. B. der Zinnober oder auch die Mennige, wird auf einem Malerreibestein sehr fein gleichfalls gerieben und wohl durchgesiebet. Das Siegellack wird hernach auf zweyerley Art zu den bekannten Stangen gebildet: entweder werden sie in Gipsformen gegossen, oder nur aus der freyen Hand so gebildet. Zu dem ersten Endzweck sind in einem vierkantigen Stück Gips verschiedene Vertiefungen gemacht, die die Stangen bilden sollen. Die Lackmasse läßt man alsdenn über dem Feuer nicht völlig so steif als einen Teig werden, gießt sie in die Vertiefungen der Form, und läßt sie darinn erkalten. Die mehresten Lackmacher geben sich aber nicht die Mühe, die Stangen zu gießen, sondern bilden nach der andern Art die Stangen aus freyer Hand. Zu diesem Behuf lassen sie die Masse über dem Feuer bis zu einem Teig steif werden, nehmen sie in diesem Zustande ab, und lassen sie in etwas kalt werden, und sobald man die Masse anfassen kann, ohne die Finger zu verletzen, so walzen sie sie mit einigen Personen folgendergestalt: Jede Person wieget sich soviel Masse ab, als die Stange wiegen soll, legt das Gewogene auf eine Marmorplatte, und walzet sie in aller Eil bloß mit den Händen zu einer Stange. Die Marmorplatte aber, worauf dieses Walzen geschieht, muß nicht kalt seyn, denn in diesem Falle würde die Siegellackmasse eben so geschwinde kalt werden, als sie den Marmorstein berühret. An einem sehr heißen Sommertage ist diese Platte allenfalls warm genug, an einem kalten Tage muß sie aber neben einem Ofen, oder über einem Kolenfeuer vor dem Gebrauche erwärmt werden. Die gewalzten Stangen sehen aber matt aus, und müssen daher noch einen äußerlichen Glanz erhalten. Dieserhalb beweget man sie über einem gelinden Kolenfeuer dergestalt, daß die Oberfläche in etwas anfängt zu schmelzen, und hiedurch bekomt die Stange äußerlich einen Glanz. Bey dieser Gelegenheit erhält auch die Stange ihr Zeichen, wovon jede Art Siegellack ihren Namen erhält, und der Lackmacher drucket auch seinen Namen auf. Beydes durch ein Petschaft. Alle Stangen sind in einem Bunde gemeiniglich gleich schwer. Nach Kunkels Vorschrift kann man auch noch auf eine etwas abgeänderte Art Lack machen: Man zerstößt nämlich den Gummilack, das Kolophonium, und den Zinnober, und gießt auf dieses Pulver rekt fizirten Brandtwein, das Gummilack löset sich in dem Spiritus auf, und die ganze Masse schmilzet, wenn man sie auf ein gelindes Kolenfeuer setzet. Sobald sich die Bestandtheile hinreichend vereiniget haben, so muß der Brandtwein angezündet werden. Indem der Spiritus brennt, muß die Masse umgerühret werden, und der Spiritus muß völlig abbrennen. Die rückständige Masse kann nun auf die vorgeschriebene Art in Stangen verwandelt werden.

Siegeloblaten, s. Mundoblaten.

Siegelpresse, (Windenmacher) eine kleine Presse, womit man in Wachs oder Oblaten ein Siegel ausprägt. Es besteht dieselbe aus einem eisernen in die Höhe gehenden Bogen, wodurch oberwärts ein Steg geht, das Obertheil des Bogens ist in der Mitte durch eine eiserne Schraube durchbohret, womit ein vierkantiger Schieber zusammenhänge. Dieser läßt sich in einem senkrechten Loche des gedachten Steges oder horizontalen Eisen verschieben, und trägt an seiner Grundfläche ein Petschaft. Ein Schlüssel setzt die Schraube in Bewegung. Die beyden Zapfen des Bogens, die Schraubengänge haben, durchbohren ein Brett, welches vermittelst zweyer Schraubenmuttern vest gehalten wird. In dem Brett ist auf seiner obern Fläche eine ½ Zoll dicke eiserne Platte versenkt, die auf beyden Enden mit einem eisernen Dorn neben den Zapfen des Bogens auf dem Brette befestiget wird. Auf die Platte unter das Petschaft wird die Urkunde mit dem Wachs geleget, und das Petschaft vermittelst der Schraube auf die Stelle geschraubet, und dadurch das Siegel eingedrückt.

Siegelring, s. Petschierring.

Siegelwachs, Fr. Cire à cacheter. So nennt man das gefärbte Wachs, so in den Kanzleyen der Landeskollegien gebraucht wird, womit die Mandata, Urkunden u. dgl. besiegelt werden. Es wird aus Wachs mit einem geringen Zusatz von Terpentin und Honig gemacht, gemeiniglich ist solches roth, grün oder schwarz, welche Farbe es von Zinnober, distillirtem Grünspan, oder Kienruß erhält.

Siegern, gemächlich und langsam Tropfen fallen lassen.

Siegersäule, Triumphsäule, Fr. Colonne triumphale, (Baukunst) war bey den Alten eine Säule, so den Siegern oder Feldherren zu Ehren errichtet wurde, und mit Kronen und Kränzen umwunden war, als so viele vortreffliche Thaten sie ausgerichtet hatten. Es hatte aber eine jede Gattung von rühmlichen Thaten einen besondern Kranz oder Krone. So ward die Palisadenkrone den Besteigern eines feindlichen Lagers, die Mauerkrone den Ueberwindern einer Stadt, die Schiffskrone den Siegern zur See, der Graskranz einem, der eine Stadt entsetzet, der Myrthenkranz dem, der einen kleinen Sieg erhalten, der Lorberkranz dem, der einen großen Sieg gewonnen, und der Kranz von Eichenlaub dem, der in der Stadt etwas Gutes gestiftet, gegeben.

Siegesbogen, Triumphbogen, ein Bogen in Gestalt eines Thores, wodurch ein siegender Fürst oder Feldherr seinen Einzug hält, oder auch, welcher zum Andenken eines erfochtenen Sieges errichtet, und mit allerley Sinnbildern von Malerey oder Bildhauerarbeit verzieret wird. Bey den Römern und Griechen war dieses stark im Gebrauche, allein heut zu Tage geschieht es sehr selten.

Siegesgeschenk, in den bildenden Künsten mehrere zusammengebundene Kriegesgeräthe, welche als irgendwo aufgehenket vorgestellet werden.

Siegessäule, Fr. Colonne manubière, (Baukunst) eine Säule, worauf Trophäen gestellet, und vom Feinde erbeutete Sachen gehänket werden.

Siegeszeichen, waren anfänglich Haufen von Waffen und Beute, so man dem Feinde abgenommen hatte, und welche der Sieger auf dem Schlachtfelde aufrichtete. Nach diesem hat man die Denkmäler des Sieges in Marmorstein und in Gemälden vorgestellet. Man braucht sie itzt zur Verzierung anderer Kunstwerke, und vornehmlich der Gebäude. Es giebt verschiedene Siegeszeichen: Kriegestrophäen, Seetrophäen, Trophäen der Wissenschaften, der Musik, bäuerische und der Religion, welche durch ihre Attributen angedeutet werden. (s. davon an seinem Ort)

Siegler, (Tuchmacher) ein von den Schaumeistern besichtigtes gut befundenes, und darauf besiegeltes Stück Tuch. Nach Beschaffenheit seiner Güte nun werden drey oder vier Siegel an das Stück gehängt. Daher entsteht denn der Name Dreysiegler und Viersiegler, als welche die besten sind.

Siehle, Siehlen, (Landwirthschaft) die Stränge, worau die Pferde einen Wagen ziehen, in einigen oberdeutschen Gegenden auch das Kummet, (s. dieses) oder auch das ganze Pferdegeschirr.

Siehlen, soviel als abführen, ableiten. Das Wasser ableiten, komt her von Siel. (s. auch Siehle.)

Sielwetterung, s. Sielgraben.

Siekern, wenn das Wasser durch etwas Tropfenweise durchläuft, oder nach und nach durchdringet, daher das Faß siekert.

Siel, Syl, Syhle, (Deichbau) eine Deichschleuse, das hinter dem Deiche zusammenlaufende Wasser heraus zu lassen, und zugleich zu verhüten, daß nicht das vor dem Deiche aufschwellende Wasser hinter den Deich laufe. Es ist eigentlich ein Kanal, der, um Wasser auf eine vortheilhafte Art abzulassen, nach Gutbefinden eröffnet, oder verschlossen wird, die Umstände, unter welchen solches geschieht, verändern die Gestalt dieser Gebäude sehr merklich. Zuweilen verlangt man nur einen oberhalb offenen Kanal, vor und hinter welchem das Wasser niemals so hoch steiget, daß es über dem Siel wegfließen könnte. Das Wasser soll nur nach Beschaffenheit der Umstände bald von außen ins Land eintreten, dann und wann aber auch von innen heraus in den Strom zurück fließen. Man will überdem nicht, daß alles Wasser, was durchfließen könnte, auch wirklich hinein oder heraus gehe; sondern es soll dieses nur in einer gewissen bestimmten Menge bestehen. Sielen dieser Art werden nur durch ein Schütz verschlossen, welches im Nothfall aufgezogen und wieder verschlossen werden kann. Man könnte sie Schützsielen nennen, sie sind im Grunde und dem Gebrauche nach nichts anders, als eine in einen Kanal verwandelte Freyarche. (s. diese) Werden diese Sielen aber in einem Deich angeleget, so müssen sie auch obenher geschlossen und überbauet werden. Das Schützbrett, oder die Schütze, ist so behutsam vorzurichten, daß durchaus das Wasser vor dem Deiche nicht durchfließen könne, bis man solches für nothwendig findet. Der Siel an der Schütze ist daher dergestalt eingerichtet, daß man zu allen Zeiten dazu kommen kann. Denn im Fall der Deich Mine machen sollte, auszuweichen, so bleibt kein weiteres Hulfsmittel übrig, als durch Einlassung einer großen Quantität Wassers ein Gegengewicht dem Vorwasser entgegenzustellen, zumal wenn sich hinterwärts am Deiche ein Kolk findet, welcher den Deichfuß in Gefahr setzet zu brechen. Diese Art von Sielen leidet indessen keine bewegliche Thüren, als welche bey hohen Vorwassern schlechterdings nicht zu eröffnen stehen. Ein solcher Siel befindet sich in den Elbdeichen der Altmark unweit Räbel, mit welchem auch wirklich bey einem schon unvermeidlich geschienenem Durchbruche, als der Deich schon alles Vorland und die äußere Abdachung verlohren, dieses Rettungsmittel mit glücklichem Erfolge versuchet worden. Ueberdem sind diese Sielen brauchbar, das Binnenland zu bewässern und aufzuschlicken. Hierher gehören auch die Ebbe- und Fluthsielen, welche vor dem Deiche zwo Flügelthüren bekommen, die sich von selbst zuschließen, sobald die Fluth höher steigt, als das Binnenwasser, und wieder eröffnen, wenn das Binnenwasser höher steht, als das Augenwasser. Man sieht leicht ein, daß diese Anstalt nöthig sey, damit nicht das Fluthwasser hinter dem Deiche trete, und daselbst eine Ueberschwemmung anrichte; nachher aber gleichwohl der Abfluß des Binnenwassers erfolge, sobald selbiges das Uebergewicht über die sich wieder senkende Fluth bekommen. Diese Sielen sind oft über 18 Fuß im Lichten breit, und 14 Fuß hoch. Wenn aber das wenige Binnenwasser eines so geräumigen Sieles zum Abzuge nicht benöthiget ist, sondern sich an einem kleinen Kanale begnügen läßt, der nicht erlaubet, doppelte Thüren vorzuhängen, da ist es genug, denselben mit einer von oberwärts herabhängenden Klappe zu versehen, die sich bey herannahender Fluth gleichfalls verschließet. Diese heißen Pumpen- Pump- oder Klappsielen. Unter allen Sielen sind die Ebbe- und Fluthsielen diejenigen, die in Betrachtung gezogen werden müssen, und einer ausführlichen Abhandlung verdienen, weil man aus der Beschreibung derselben leicht auf die Anlage der übrigen geringen Sorten den Schluß machen kann. Diese Sielen haben sowohl ihre Flügelthüren, Kammern und Grundboden, als die Fangschleusen, (s. diese) nur darinn gehen sie von diesen ab, daß sie allemal schlechterdings überbauet werden müssen; weil sie vom Drucke des auf ihnen ruhenden Deiches belastet werden, und nur ein paar Thüren unentbehrlich nöthig haben. Besitzen sie zuweilen mehrere, so ist solches doch nicht nothwendig, wie bey den Fangschleusen. Den Grundbau der Sielen macht man sich an manchen Orten sehr leicht. Oefters ist es schon genug, das Bette mit Kleyerde wohl ausgestampft zu haben; die Sandstrecken werden gerade auf den Grund gelegt, und mit Kleybalken verbunden. Dann folget ein Boden von Spuntbrettern, alsdenn die Nadeln oder Querebalken, so über die Kleybalken zu liegen kommen, und deren Zwischenräume ausgemauert werden u. s. w. (s.

Schleu-

Schleusenbau) Oft schlägt man nur vorne beym Einflusse und hinten beym Ausflusse eine Spundwand vor, die Unterlaufung des Wassers zu verhüten. Allein dieses ist wohl bey kleinen Sielen und in dichter vester Kleyerde thunlich, aber nicht bey allen Sielen überhaupt, zumal wenn vor der Siele ein Kolk entstünde, oder wenn bey langwierigen hohen Fluthen das Wasser endlich den Weg unter den Boden und neben den Seitenwänden durch den Deich fände, oder wenn auch die Erschütterung der zuweilen mit großer Heftigkeit zuschlagenden Thüren das Erdreich vom Holzwerk gleichsam ablöfete. Aus allen diesen Ursachen muß man bey mittleren und größern Sielen sowohl eine Grundverpfählung und Spundwände vor dem Vorsiele, und unter dem Drempel vor dem Einflusse und an den Seitenwänden machen, wie bey Schleusen, wenn sie auch gleich nicht so tief eingerammet werden, auch sich nicht so weit seitwärts in die Erde hinein erstrecken dürfen, als bey letztern die Unterspühlung zu verwehren. Das übrige Gerüste ist den Schleusen von Holz gleich. Es hat seine Ständer, seine Seitenplanken, seine Drempel, wie jene, nur daß alles kleiner ausfällt, und daß die Sielen, weil sie oberwärts bedeckt sind, auch ihre Überbalken und Dicke, ja sogar einen obern Drempel haben müssen, gegen welchen die Thüren anschließen, und welcher die obere Schlagschwelle genennet wird. Die Drempel werden bey kleinern Sielen aus zwey, oft auch nur aus einem, Stücke Holz verfertiget. Die Thüren aber stehen schrege, und werden nur oberwärts nach der Mitte des Drempels zu in etwas gelehnet, damit sie, so bald das äußere und innere Wasser ins Gleichgewicht tritt, und der Ausfluß aufhöret, von selbst zufallen und sich verschließen. Zu dem Ende bevestigen auch die Baumeister an den Wänden zu beyden Seiten Anschläge, so dazu dienen, daß die Thüren vom Binnenwasser nicht gar zu weit aufgestoßen werden, und nachher bey der heransteigenden Fluth gar offen stehen bleiben. Wenn die schräge Neigung der Thüren gegen einander zu wenig beträgt, so fallen die Thüren nicht bald genug zu, sie werden von der stürzenden Fluth ergriffen, und mit Ungestüm gegen die Schlagwellen geworfen, wodurch das Gebäude sehr erschüttert wird. Hingegen ist die Neigung zu stark, so eröffnen sie sich nicht bald genug, und wenn endlich das Binnenwasser mächtig genug wird, sie mit Gewalt aufzustoßen, so ist unterdessen viel Zeit verstrichen. Ueberhaupt müssen nach Brahms Meynung die Thüren einen solchen Hang haben, daß der Trieb des Zufalles eben im Stande ist, die Friktion in den Pfannen zu überwinden, so wird der geringste Durchfluß der anschwellenden Fluth sie zuschließen. Wenn aus Vorsichtigkeit zwey paar Thüren an einem solchen Siel angebracht werden, damit, wenn ein Paar schadhaft geworden, das andere noch der einstürzenden Fluth widerstehen könne, so hat man nicht nöthig, den innernen Thüren einen ebenmäßigen Hang zu geben. Diese Noththüren sollen nur alsdenn erst zugehen, wenn das Außenwasser zu häufig herein bricht, welches denn auch mit großem Nachdruck erfolget. So wie man auch steinerne Schleusen erbauet, so erbauet man auch steinerne Siele, und diese letztere haben einen großen Vorzug vor den hölzernen. Denn da man bey Beschädigungen zu den Sielen noch schwerer hinzu kommen kann, als zu offenen frey stehenden Schleusen, so sollten billig nur da hölzerne Sielen angelegt werden, wo schlechterdings keine Mittel zu steinernen ausgewirket werden könnten. Nur aber werden die steinernen allemal cementiret, und oberwärts gewölbet. Dieses muß man aber auch noch beobachten, daß die hölzernen Sielen um deswillen, weil sie beständig mit Wasser bedeckt sind, länger brauchbar bleiben, als die hölzernen Schleusen, welche durch Luft und Sonne zu früh durch Schwindung und Fäulniß der Baumaterialien innerlich zerstöhret werden, welchem die bedeckten Sielen nicht so unterworfen sind. Wenn die Sielen sehr breit ausfallen; so pflegt man in der Mitte längst dem Kanale hindurch noch eine Scheidewand zu ziehen, das Einbeugen der Decke durch den Druck des Deiches zu verhüten. Es scheint aber dies kostbar zu seyn, und man kann diesen Endzweck wohlfeiler erhalten, wenn die Decke ein wenig gewölbet, und Balken neben Balken geleget werden, weil ein auswärts gekrümmter Balken völlig die Stelle eines Gewölbes vertritt. Die Symmetrie der Sielen, d. i. das Ebenmaaß der Länge, Höhe und Breite, fließt aus Grundsätzen, welche theils die Beschaffenheit des Deiches, theils die Bewegungsgesetze des Wassers, theils die Lage des Erdbodens an die Hand giebt. Die Länge wird durch das Deichprofil bestimmt, so breit der Deichfluß ist, so lang muß auch der Siel seyn. Vor dem Deiche läßt man ihn nicht gar zu weit hervorragen, um ihn nicht einer desto größern Gefahr auszusetzen, von Fluth und Eisen beschädiget zu werden. Innerhalb dem Deiche kann man ihn so weit verlängern, als es die Beschaffenheit des Orts, wo er angeleget wird, erfordert, zumal wenn ein Banquet zum Fahrwege hinter dem Deiche befindlich, unter welchem der Sielkanal weglaufen muß. Denn da der Siel am tiefsten Ort des Binnenlandes angesetzt wird, um von allen Seiten her den Zufluß des Wassers zu empfangen; so kann man diese Ungemächlichkeit nicht aus dem Wege räumen. Vor dem Siel herrschen wechselsweise Ebbe und Fluth. Soll nun nicht der Boden trocken stehen, und von der Luft ausgetrocknet werden, so muß er noch von der tiefsten Ebbe, oder doch wenigstens vom tiefsten Wasserstande des Abführungsgraben bespühlet werden können. Die Fluth läuft höher an, als das Binnenwasser, denn wenn dieses nicht geschieht, so würde der Siel beynahe gar überflüßig seyn, da selbiges ungestöhrt heraus fließen könnte, wenn es immerdar höher stünde. Da nun aber die Fluth höher steiget, als das Binnenwasser, man auch ungern die Decke des Siels täglich mit Wasser überflossen sieht, so bestimmt der Unterschied zwischen dem Spiegel der Ebbe und Fluth die Höhe des Siels. Dieses sagt soviel, daß die Ebbe und Fluth vor dem Siele müsse fallen und steigen können, ohne daß der Boden vom Wasser völlig verlassen, noch die Decke überlaufen werde. Daher machet man die Ständer immer etwas höher. Zugleich zeiget dieser Umstand an, wie tief der Grundboden zu legen sey. Die Bestimmung

der Weite eines Siels muß theils aus der Geschwindigkeit des durchfließenden Wassers, theils aus der Menge des Zuflusses beurtheilet werden. Die Quantität des Zuflusses wird folgendergestalt gemessen: Findet den Kubikinhalt eines Wasserkörpers, welcher die ganze Fläche des Kanals und der Graben, in welchen der Zufluß sich sammlet, zur Grundfläche, und den Unterschied des Steigens und Fallens, wenn es sich 12 Mondstunden gesammlet hat, zur Höhe besitzet, sintemal der Siel nicht nur dasjenige Wasser abführen muß, was sich währendem Thurenschlusse anhäufet, sondern auch dasjenige, was währendem Abflusse noch dazu komt, und darnach richtet die Weite ein. (s. Silberschlags Hydrotechnik II. Theil, Tab. XXI. Fig. II.)

Sielacht, Schleuseinigung, (Wasserbau) die Gemeine, welche den Gebrauch eines Siels hat, selbigen angelegt hat und auch unterhält.

Sieleich, (Wasserbau) der Deich über dem Siele, so weit solcher von der Sielacht mit unterhalten werden muß.

Sielen, Sillen, Fr. Courroie, (Bergwerk) ein Leder, welches der Karrnläufer an die beyden Angriffe des Karrns an und über das Kreuz und seinen Rücken leget.

Sielflügel, Vorsetzungen, (Sielenbau) eine Siel- oder Wasserbevestigung an einem Siel, wenn das Wasser einen gar zu starken Ausfall hat, und dadurch die Ufere des Sieltiefes außerhalb des Vorsiels mit einem Wiederstrome angreifet und wegspület; oder wenn das Sieltief eine starke Krümmung machet, nahe von der Seite anfällt, so daß das Nachschießen des Ufers sich bis an den Deichfuß erstrecken kann, alsdenn muß ein solcher Sielflügel angeleget werden. Wenn durch den Siel eine Schiffahrt geht, so ist nöthig, damit die Schiffe nahe unter dem hohen Ufer anlegen können, die Sielflügel von dem Vorsiele hinaus in nöthiger Länge zu verlängern, und denselben aus Holzwerk von Pfählen und Bohlen anzulegen.

Sielfreye, diejenigen Einwohner einer Gegend, die vom nachbarlichen Beytrage zum Siel frey sind. (s. Sielschatz.)

Sielgraben, Sielwetterung, der Hauptgraben an einem Siel, welcher das Wasser zu einem Siel führet.

Sielgrube, s. Sielkuhle.

Sielkuhle, Sielgrube. (Schleusenbau) Diese Grube ist gleichsam das Futteral des Siels. Es ist eigentlich eine ausgegrabene um und um mit dem ausgeworfenen Erdreiche bewallete Grube, in welcher diese Art von Schleusen oder der Siel gebauet wird. Diese Bewallung muß so hoch angeleget werden, daß sie die Stelle eines Kayedeiches vertreten kann, die Arbeiter gegen Ebbe und Fluth zu schützen; aber sie muß auch soviel Raum in sich schließen, daß nicht nur der ganze Siel mit der Kammer und seinen Flügeln am Vor- und Hintersiele darinn Raum finden kann, sondern auch Platz genug sey für die Arbeiter und Schöpfwerke. Nicht überall beobachtet man gleiche Tiefe, der Ort, wo der Siel zu stehen komt, ist eine längliche Grube im Mayfelde, welches mit einer zureichenden Abdachung der Gruft so tief ausgegraben wird, daß nicht nur der Sielboden seine bestockmäßige Tiefe mit allen seinen Unterlagen bekomme, sondern auch, daß das bey Einrammung der Pfähle aufquellende Erdreich noch Raum habe, sich zu erheben; und um das in die Grube eindringende Grundwasser wegzuschaffen, müssen Pumpen angelegt werden, die sich oberwärts in ein gemachtes Baßin ergießen, von da es durch die Bewallung ausfließet. Dieser Ausfluß muß höher als die Fluth angeleget werden, um immer arbeiten zu können.

Sielländereyen, s. Siedland.

Sielschatz, die nachbargleiche Kontribution, die zu einem Siel gegeben wird.

Sieltiefe, Fleet, der Hauptwasserzug, welcher das Wasser unmittelbar nach dem Siel hinzu führet.

Sifflet, (Musiker, Orgelbauer) ein gar schwaches Stimmwerk in einer Orgel, so gemeiniglich aus einem einzigen oder 1½ Fußton aufs höchste aus 2 Fuß gearbeitet wird, nicht spitzig, sondern gleichaus gestaltet. In einigen Orgeln heißen sie kleine Flöte, und werden unter die Prinzipalstimmen zum vollen Werk mit gerechnet, als eine Gattung Hohl- und Waldflöten, darzu auch die sogenannten Nachthörner gehören. Sie sind von den Spitzflöten unterschieden.

Sift, eine scharfe Querhacke im Osnabrügschen, womit die Rasen von der Oberfläche des Angers abgehauen werden.

Signa, Lat. (Musiker) die Zeichen, Klaves, Noten, Ziffern, Punkte ꝛc. in der Musik. So hat man Signa oder Zeichen, welche die Hurtigkeit oder Langsamkeit des Takts anzeigen, als c. so einen sehr langsamen; und wenn das vorige Zeichen, oder der halbe Zirkel von einem Perpendikularstriche durchschnitten ist, welches einen etwas hurtigern Takt andeutet. Ferner das Schlußzeichen, welches aus 2 durch alle 5 Linien der Noten gezogenen Strichen besteht. Das Fortsetzungszeichen, welches eben soviel ist, als der Kustos; das Signum konnexionis, oder des Zusammenhanges, welches ein halber ⌒ ist, womit man die Noten zusammenzieht, und anzeiget, daß im Singen nur eine Silbe darunter geleget, und im Geigen dieselben in einem Striche geschleifet werden sollen. Endlich das Ruhezeichen 𝄽, welches bald über, bald unter einer Note gesetzt wird, anzuzeigen, daß man daselbst aushalten solle, als wenn eine Generalpause da stünde.

Signa, oder Klaveszeichen, die Zeichen, die man den musikalischen Stücken vorne auf eine von den Notenlinien zu Anfange schreibt, um den Diskant, Alt, Tenor und Baß von einander zu unterscheiden.

Signale, (Schifffahrt) Zeichen, die etwas auf den Schiffen befehlen oder andeuten. Es sind Tages- und Nachtsignale. Die Tagessignale werden mit Flaggen, Bewegung der Segel und Wimpel von verschiedener Art und Farbe gegeben. Zu welchem Ende jedes Schiff dergleichen Signalflaggen und Wimpel mitführet. Die Nachtzeichen werden mit Blicktonnen, Raketen mit der Anzahl und Stellung der Laternen, der Anzahl und Art verschiedener

ſchiedener Kanonenſchüſſe gegeben. Jede Flotte hat ihre Signale veſtgeſetzt, es ſey entweder nach den Artikeln des Schiffreglements, oder auch nach einer Vorſchrift des Admirals für ſeine ganze Fahrt, oder nur auf eine gewiſſe Zeit. Man hat noch andere Zeichen beym Sturm und Nebel nöthig. Dieſe werden mit Musketenſchüſſen durch Trompeten mit der Glocke und Trommel darum gegeben, damit die Schiffe ſich theils nicht verlieren, theils nicht auffahren mögen. Die Fanale oder Leuchtthürme auf dem Ufer geben in der Nacht durch das Licht des Feuers, und des Tages durch Rauch, Signale den Schiffen. Die Signale auf den Schiffen dienen vorzüglich im Seekriege ſtatt der Befehlswörter. Jedes Anziehen eines Taues und des Spills geſchieht auf ein Signalwort auf dem Schiffe, ſo alle Arbeiter wiederholen, damit es zugleich geſchehe. Die Glocke dienet zum Zeichen der Ablöſung; die Trompete dienet anzuzeigen, daß jeder auf ſeinem Poſten ſeyn ſoll. Wenn der Admiral den Schiffen ein Signal geben will, ſo geſchieht ein Zeichen voraus, welches ſoviel als hab Acht bedeutet. Dieſes bemerkt, wem er befehle, ob der ganzen Flotte, einer Abtheilung, oder einem einzeln Schiffe. Bey dieſer Gelegenheit kann man merken, daß ſo wie jedes Befehlswort des Steuermanns und Schiffers beym Manöuver von den Matroſen wiederhohlt werde, alſo auch hier. Geht es die ganze Flotte an, ſo wird unter den Flaggenſtock des großen Maſtes eine kleine Fahne geheftet, für jede Eskadre aber ihre Flagge, und für die Abtheilung einer Eskadre wehet die Flagge der Eskadre auf dem Maſt der Abtheilung, für jedes Schiff aber der Wimpel auf dem Maſt, wo die Eskadreflagge für die Abtheilung wehet. Bey Nebel oder Nacht bedeuten drey Kanonenſchüſſe ſchnell hintereinander die Flotte, drey langſam hintereinander die erſte, zwey die zweyte, und einer die letzte Eskadre. Die Schiffe geben das Zeichen wieder, zum Zeichen, daß ſie Acht auf das folgende haben. (ſ. folgende Artikel)

Signale, wodurch der Admiral an Boord rufet: 1) zum Befehl, am Ende der Beſaansraa ein weißer Wimpel; 2) die bewaffneten Chaluppen, ein rother; 3) das Schiff ſelbſt, ein blauer; 4) den Kapitain des Schiffes, ein weiß und rother Wimpel.

Signale, wodurch einzelne Schiffe dem Admiral von verſchiedenen Vorfällen Nachricht geben, als 1) wenn man ein Freundſchiff gewahr wird, eine rothe Flagge auf dem Boegſpriet und dem Flaggenſtock. 2) Wenn man eine Flotte entdeckt, eine geſtreifte weiß und blau; 3) Feinde, geſtreift roth und blau; 4) Land, geſtreift roth und weiß; 5) ein Schiff iſt beſchädiget, gewirtelt, weiß und blau, und ein Kanonenſchuß; 6) das Schiff iſt in Gefahr, eine gewirtelte weiß und rothe Fahne, ein Kanonenſchuß, des Nachts zwey Schüſſe hurtig hintereinader; 7) man will den Admiral ſprechen, gewirtelt roth und blau, und iſt es dringend, ein Kanonenſchuß; 8) das Schiff iſt leck, rother Wimpel auf dem Flaggenſtock; 9) Stranden, weißer; 10) Mangel an Brod, weiß und blau; 11) es fehlt an Holz, weiß und roth; 12) an Waſſer, blauer Wimpel. Der Admiral antwortet auf dieſe Zeichen durch eben dergleichen, alsdenn ziehen die Kapitains ihre Zeichen ein, und ſetzen ſie ſo oft wieder auf, als ſie es nöthig finden. Eben dieſe Zeichen dienen auch dem Admiral, das Schiff zu befragen, welches wieder eben ſo antwortet. Nach Umſtänden, und damit ſie der Feind nicht erfahre, werden auch dieſe verabredete Zeichen oft verändert.

Signale zu den Stellungen der Schlachtordnung: 1) Schlachtordnung, Steuerbord eine weiße Flagge an der Beſaansraa, Backboord rothe Flagge; 2) Marſchordnung, Steuerboord weiß und rothe, Backboord weiß und blaue Flagge; 3) zweyte Marſchordnung, rothe Flagge mit weißen Querſtrichen; 4) Rückzug blau mit weißen Streifen.

Signal zum Abfahren der Flotte: 1) das Fertigmachen zum Abfahren wird durch Herunterlaſſung des kleinen Marsſegels angedeutet; 2) das Ankeraufwinden durch zwey Kanonenſchüſſe hurtig hintereinander; 3) gerade über dem Anker zu ſtehen zwey geſchwinde Schüſſe, und das Beſaansſeegel aufgeheftet, und in der Nacht Feuer am Boegſpriet; 4) endlich unter Seegel zu gehen, das kleine Marsſeegel aufgehängt und des Nachts Feuer unter dem Flaggenſtock.

Signale zum Ankern, wenn es nöthig zum ankern, werden zwey Kanonenſchüſſe geſchwind hinter einander, und zwey langſam folgende gegeben, oder es wehet eine blaue Fahne. Einen kleinen Gabelanker werfen, eine weiße und blaue, und den großen Gabelanker werfen, eine rothe und blaue Fahne.

Signale zum Schiffsrath, 1) Kriegsrath der Generale, eine Flagge auf dem oberſten Flaggenſtock von rother Farbe. 2) Der Kapitains, weiß und blau 3) der Verpflegungsbedienten, roth und blau. Der Admiral kann auch die Kommandeurs um ihren Rath fragen, ohne daß er ſie zuſammen kommen läßt. Er ſchlägt alſo vor durch Flaggen auf dem Flaggenſtock. 1) Zu Fechten, mit einer weißen mit rothen Balken; 2) Nachzulaſſen, weiß mit blauen Balken; 3) zum Verfolgen, roth mit weißen Balken; 4) zum Zurückziehen, roth mit blauen Balken. Die Kapitains antworten ihm mit einem weißen Wimpel mit Ja und durch einen rothen mit Nein.

Signal zur Jagdt und Gefecht, 1) wenn ſich die Schiffe ſammlen ſollen, eine weiße und rothe Flagge. 2) Jagd machen auf eine Flotte, weiß und blau 3) Jagd auf Schiffe, die man beſichtigen will, weiß mit rothen Balken 4) an den feindlichen Boord gehen Entern, weiß mit blauen Balken; 5) den Feind umſeegeln, roth mit weißen Balken; 6) Brander bereiten, roth mit blauen Balken. Bey allen dieſen Signalen werden die gedachten Flaggen unter den Stock des Fockmaſtes geſteckt. Ferner wenn 7) die Brander an den Feind geſchickt werden ſollen, wird eine rothe Flagge mit blauen Balken aufgeſteckt; 8) das Gefechte ſoll ſich anheben, drey Kanonenſchüſſe hurtig hintereinander; 9) ſoll das Gefechte ein Ende nehmen,

so zieht der Admiral seine Flagge und Fahne ein; 10) wenn die Jagd eingestellt werden soll, geschieht ein Kanonenschuß und der Admiral zieht seine Flagge ein.

Signatur, (Buchdrucker) am Ende der drey ersten Blätter eines Bogens in Quarto, und der fünf ersten in Oktavo ꝛc. auf der ersten Seite unten recht in der Mitte, werden Buchstaben des Alphabeths gesetzt, wovon die erste Kolumne des ersten Blatts nur bloß den Buchstaben, die erste Kolumne des zweyten Blatts den Buchstaben nebst 2 u. s. w. erhält. Es dienet den Buchhändlern und Buchbindern die Bogen ordentlich zu kolationiren.

Signatur, (Schriftgießer) dieses Wort hat einen doppelten Verstand. Erstlich bedeutet es die Stelle auf dem Bodenstück des Vordertheils der Schriftform, worinn sich die eigentliche Signatur der Letter bildet, und zweytens diese Signatur selbst. Es ist nämlich auf dem Vordertheil der Form auf dem Bodenstück ein kleines Stück Messing gleich einer halben Walze, bevestiget, welches bey der Zusammensetzung beyder Hälften der Form in eine passende Vertiefung auf dem Kegel (s. diesen) des Hintertheils fällt. Wenn nun die Kegel der Form dergestalt verschoben werden, daß sie bey dem Gießen der Lettern etwas von einander abstehen, so fällt ein Theil der Signatur in diesen Raum, und präget beym Guß die Signatur oder die Vertiefung der Letter ein. Diese Signatur dient bey dem Vergleichen der Lettern nach dem Guß gleichsam zur Richtschnur, daß sie gerade in dem Justorium liegen.

Signatur, s. Chymische Zeichen.

Siguette, Fr. (Sporer) ein rundes aus einem Stück gemachtes Eisen, welches unter den Nasenrienen eines Pferdezaumes angemacht wird. Es ist auch eine Art eines Kappzaumes, welcher aus zweyen oder dreyen Stücken besteht, die mit einem Gewinde vereiniget sind, und die wilden Pferde zu bändigen dient.

Sikenruff, (Vogelfänger) eine Wachtelpfeife, womit der Hahn in das Garn gelockt wird.

Sikiu, ein Verfahren in der Türkey, welches bey dem Färben des sogenannten rothen türkischen baumwollnen Garns vorgenommen wird. Die Baumwolle, welche also roth gefärbt werden soll, muß erstlich durch eine Lauge von ihrer natürlichen Fettigkeit befreyt werden, damit sie die Farbe annehme, welches ohne dem schwer geschieht. Man löset 25 Pfund Schafmist in 500 Pfund Lauge von Soda und 12½ Pfund Baumöl auf, mit dieser flüßigen Materie werden 100 Pfund Baumwolle, welche bereits in einer starken mit Kalk vermischten Lauge ausgekocht sind, getränkt, welches Verfahren zu drey unterschiedenenmalen wiederholt wird, und alsdenn Sikiu genannt wird.

Sil, eine Benennung welche die alten einer gewissen gelben Farbe oder Art Leim gegeben, welcher in den Silbergruben gefunden ward und ohne Zweifel eine Art Oker war.

Silber, Fr. Argent, (Bergwerk) ein edles hohes weißes Metall, das nach dem Golde das geschmeidigste ist, und sich besser hämmern läßt, als die übrigen, nur das Bley ausgenommen. Es hat eine stärkere Federkraft als Bley, Zinn und Gold, aber eine geringere als Kupfer und Eisen. In der Zähigkeit wird es nur von Gold und Eisen übertroffen. Von einem Gran Silber kann ein Lahnfaden 3 Ellen lang und zwey Daumen breit gezogen werden; oder aus einem sechszehntel Loth Silber kann ein Draht No. II. gezogen werden, der 144′ 8″ 3¼‴ mißt: daß also aus einer Unze dergleichen Silber zu einer Länge von 4634′ 6″ 6½‴ gezogen werden kann. Ein Silberdraht $\frac{1}{10}$ eines rheinländischen Zolles stark, trägt 370 Pfund ehe er bricht. Ein Kubik Fuß Silber hält 523 Unzen. Es schmilzt im Feuer unter währenden Glühen und braucht weniger Hitze als das Gold. Es verliehrt, wenn nicht ein flüchtigmachender Körper ihm beygemischt ist, im Feuer in Monathszeit nicht ein sechszehn Theil von seiner Schwere. Mit Spießglas, Arsenik und Kochsalz kann es flüchtig gemacht werden. Mit dem Brennspiegel wird es ganz und gar im Rauch verjagt und schmilzt dabey nicht zu Glas. Mit Glasmasse geschmelzt färbt es solche purpurfarben, wenn es auf Scheidewasser mit Kochsalz niedergeschlagen worden, giebt es einen weißen Kalk und ein gelbes flüchtiges Glas. Rein wird es von Luft und Wasser nicht verändert, vom Schwefel und Schwefeldampf läuft es an und wird schwarz. Von dem an der feuchten Luft zerflossenen aus Kole und glauberischem Wundersalz geschmelzten Glas wird es gelb wie Gold und verliehret die Farbe nicht, wenn man es polirt. Ist aber Kupfer dabey, so wird es schwarz. Es löst sich in zweymal soviel Scheidewasser auf, und giebt mit Quecksilber den Arborem Dianae. Ein wenig in der Solution eingekocht schießt es zu Krystallen an, amalgamirt sich mit Quecksilber, sieht wie Gold auf der Kapellen. Spießglas macht es flüchtig und zu Schlacken. Es wächst auch rein in Erzen sowohl in Haaren und Zacken, oder Aesten, als in großen Klumpen und dünnen Blättchen aufm Gestein.

Silber, abgesüßetes durchzuseihen, (Probirkunst) nachdem das Silber abgesüßet, (s. Silberkalk absüßen) und soviel wie möglich abgegossen worden, so wird der Kessel auf eine Seite gesetzt, damit das Absüßwasser sich unten vollends zusammenziehe, und der Silberkalk, so oben liegt, etwas ablaufen könne. Dieser wird vorher weggenommen und in Ballen gemacht, der übrige aber, so zu naß ist, wird durch ein Filtrum gegossen. (s. Silberfiltrum) Das Filtrum wird in einen großen irrdenen Trichter gesetzt, darinn jenes gut passen muß, damit aber das Papier, so im Filtrum ist, nicht zu sehr durch die Federspule dringe, und sich zuerst an den Trichter lege, so muß man kleine Splittern von Holz inwendig in den Trichter unter das Filtrum legen, damit das Wasser desto besser abziehen könne. Den Trichter mit dem Filtrum setzt man über einen Topf oder ander Geschirre, worein das Wasser ziehen kann. Man gießt das Silber mit dem übrigen Wasser in das Filtrum, und so läßt man das Wasser von dem Silber abziehen, nimt immer von dem vom Wasser ausgezogenen Silber heraus, und schüttet immer

immer mehr hinein, bis alles Waſſer aus dem Silber gezogen iſt.

Silberadern, (Bergwerk) werden die Erzgänge in den Gebirgen genennt, die gediegen Silber in ſich führen, und in der That die Kraft der mineraliſchen Weſenheit fürſtellen; ſie ſind rar und werden meiſt in der Teiſe gefunden.

Silberaffenerie, eine Anſtalt, worinn das gemiſchte oder legirte Silber auf das Feine abgetrieben und gereiniget wird. Gewöhnlich findet man ſolche Anſtalten in den großen Handels- und Münzſtädten. Z. B. in Berlin hat der Jude **Ephraim** zum Behuf ſeiner in Erbpacht habenden Königlichen Gold- und Silbermanufaktur eine eigne Silberaffenerie angelegt, um darinn alle das Silber, welches er zum Verarbeiten dieſer Manufaktur nöthig hat, zu affiniren. Es iſt mit Schmelzofen, Saigerheerden, Treibheerden und allen dazu gehörigen Erforderniſſen verſehen.

Silber affiniren, (Münze) es giebt allerley Zufälle, wodurch das in den Bergwerken bereits fein gemachte Silber mit andern Metallen wieder vermiſcht und verunreiniget wird. Um nun dieſes wieder fein und rein zu machen, hat man in den großen Handelsſtädten Silberaffinerien angelegt, um das ſogenannte **Krudoſilber** zu reinigen. Vornämlich muß dieſes Silber darum gereiniget und fein gemacht werden, weil ohne ſolches die Münzen mit ihrer Beſchickung ohnmöglich zurechte kommen können. Das Silber wird in dem Silberbrennofen und Treibheerde auf die in den Hütten übliche Art geſchmolzen und getrieben. Eine lange Erfahrung hat gelehrt, daß um einen Zentner Kupfer zu zerſtören und von dem Silber wegzuſchaffen, 16 Zentner Bley erfordert werden. Wenn man alſo 200 Mark oder einen Zentner Krudoſilber 8löthiges affiniren wollte, ſo wurden vor dieſem zur Zerſtörung der darinn enthaltenen 50 Pfund Kupfer 8 Zentner Bley erfordert und dennoch wurde das Silber noch nicht ganz fein, ſondern es ward nur Blickſilber; das in dem Silberbrennofen noch ferner fein gebrannt werden mußte. Sechszehn Zentner Bley verzehren zwar einen Zentner Kupfer, aber nur wenn das Kupfer allein iſt. Sobald das Kupfer ſich bey dem Silber befindet, ſo beſchützet das Silber das Kupfer vor der Zerſtörung ſehr ſtark und 16 Zentner Bley ſind noch nicht hinlänglich. Wenn auf dieſe Art das Krudoſilber auf den Treibheerd geſetzt wird, ſo geht das zu zerſtöhrende Kupfer theils in die Glöte, theils in den Heerd, theils verfliegt es mit dem rauchenden und dampfenden Bley in der Luft. Die Glöte pflegt man durch das Friſchen wieder zu Bley zu machen, da ſich denn ein Theil von dem darinn befindlichen Kupfer oben aufſetzet, und weil das Kupfer in einer mäßigen Hitze gerinnt und hart wird, in welcher das Bley noch flüßig bleibt; ſo können einige Scheiben Kupfer oben abgeriſſen werden. Der Heerd und das in denſelben eingegangene Bley und Kupfer wird auf den Hütten als Zuſchläge und Schmelzungsmittel bey den ſchwerflüßigen Erzen gebraucht. Man probirt den Heerd nach dem darinn befindlichen Bley, und gemeiniglich macht man auf das beygemiſchte Kupfer gar keinen Betracht. Bey dieſer Art zu reinigen iſt man genöthigt, auf den Affenerien entweder eine Art von Hohenöfen, oder eines **Krummofens** anzulegen, um Heerd und Glöte wieder durchzuſetzen, und zu gut zu machen. Indeſſen war dadurch doch noch nicht alle Schwierigkeit gänzlich gehoben. Wenn man auch von dem Friſchbley bey der Erkaltung auf die gedachte Art einige Scheite Kupfer abriß. Es blieb doch das Bley noch ſtark mit Kupfer vermiſcht, und dieſes kupfrige Bley kann bey einer folgenden Affinirung nicht ſo gut gebraucht werden, als reines Bley. Da es ſchon einen guten Theil Kupfer noch bey ſich hat, ſo kann es nach dieſem Verhältniß deſto weniger von dem bey dem neuen aufgeſetzten Krudoſilber befindlichen Kupfer in ſich nehmen, und man muß daher bey denen ferneren Affinirungen deſto mehr Bley zuſetzen. Alles dieſes und noch mehr Urſachen machen dieſe Art zu reinigen nicht vortheilhaft. Man hat daher ſeit 1762 eine andre Art eingeführt. Man macht nämlich von eben der Größe und Schwere **Saigerſtücke**, wie man ſie auf den Schmelzhütten gewöhnlich macht, nämlich $1\frac{1}{2}$ Zentner ſchwer, welche aus einem Theil Krudoſilber und 3 bis 4 Theilen Bley beſtehn. Man ſetzt dieſe Saigerſtücke auf die gewöhnliche Art auf den Saigerofen. Das Bley und Silber ſaigert ſich ohne alle Mühe von dem Kupfer ab, welches auf dem Saigerheerd ſtehn bleibt. Indeſſen iſt eine Saigerung nicht zureichend das Silber von dem Kupfer vollkommen zu reinigen. Wenn die Saigerung nicht allzuhitzig gebt, welches in andern Betracht nicht gut iſt, ſo bleibt allemal der 26ſte oder 27ſte Theil Bley bey dem Kupfer. Folglich da das Silber nur vermittelſt des Bleyes aus dem Kupfer geſaigert werden kann; ſo muß nach eben dieſem Verhältniß der 26ſte oder 27ſte Theil Silber bey dem Kupfer bleiben. Wenn alſo das in den Saigerſtücken befindliche Krudoſilber 4löthig, wie z. B. von den eingeſchmelzenen ſächſiſchen Groſchen, ſo bleiben nach der erſten Saigerung dennoch 28 Loth bis 1 Pfund Silber bey dem Kupfer. Es muß alſo eine zweyte Saigerung vorgenommen werden, und nach derſelben bleiben nach eben dem vorhergehenden Verhältniß $1\frac{1}{4}$ Loth Silber in dem Kupfer übrig, welches weiter keinen Betracht verdient. Daß auf dieſe Art erhaltene Reichbley hält nichts von Kupfer oder Halbmetall in ſich, auf welche bey dem Abtreiben Betracht zu machen wäre, um zu deren Zerſtöhrung genugſame Bleyſchweren auf den Treibheerd zu bringen. Folglich wenn das in dem Reichbley befindliche Silber probiret und abgerechnet wird, ſo kann man mit eben dieſem Bley noch ſoviel Krudoſilber auf dem Treibheerd affiniren, wie es die Proportion von 16 Zentner Bley gegen einen Zentner des in dem Krudoſilber befindlichen Kupfers zuläßt. Dieſer Vortheil iſt nicht außer Acht zu laſſen, und wenn man 16 Zentner Reichbley nach Abzug des darinn befindlichen Silbers auf den Treibheerd ſetzt, ſo können noch 260 Mark 4löthiges Krudoſilber und Barren mit auf den Treibheerd geſetzt und daſelbſt ohne alle Mühe zu guten Blickſilber affinirt

werden. Es wird zwar auf dieſe Art ein Zentner Kupfer zerſtöhret, welcher theils in den Heerd, theils auf die Glöte geht, und theils in die Luft verfliegt. Allein dieſes iſt gar kein Nachtheil. Man kann auf dieſe Art mit eben dem Bley mehr als gedoppelt ſoviel Silber affiniren, als nach der alten Art möglich war, und erſpart man alſo ein groſſes am Bleyverbrande. Die kupfrigte Glöte und Heerd kann man gebrauchen um die Saiger-Stücken zur zweyten Saigerung zu machen, das darinnen befindliche Kupfer wird das von der erſten Saigerung zurückgebliebene Kupfer an Silbergehalt ärmer machen, und das Silber wird auf dem Kupfer deſto reiner ausgeſaigert werden können, dergeſtalt daß der Zentner Garkupfer nur noch 3 Quintlein bis höchſtens ein Loth Silber halten wird. Die Erfahrung hat gelehrt, daß bey dem Abtreiben, wenn das Feuer wohl regiert und nicht zu heiß getrieben wird, dennoch allemal der 5te Theil Bley verbrennt. Wenn aber das Werk zu heiß gehr, oder ſonſt Fehler dabey vorfallen, ſo wird der Verluſt des Bleyes allemal den vierten Theil und zuweilen noch mehr ausmachen. Wenn man alſo nach der alten Art zu affiniren aus 800 Mark 4löthiges Krudoſilber 200 Mark fein Silber darſtellen will, ſo muß man dazu 48 Zentner Bley brauchen. Hiervon verbrennen 12 Zentner, und die übrigen 36 Zentner ſind ſehr kupfrig. Nach der neuen Art kann man aber aus 25 Zentner Bley bey der erſten Saigerung 9 Saigerſtücken machen, wenn man nämlich 2½ Zentner Bley und 130 Mark 4löthiges Silber zuſammenſetzt. Dieſe 9 Saigerſtücken enthalten nun 1620 Mark 4löthiges Krudoſilber, mithin 405 Mark fein Silber, wenn das Silber von dem Kupfer abgeſaigert iſt. Die übrigen 23 Zentner Bley werden zur zweyten Saigerung verwendet, und durch beyde Saigerungen werden dieſe 405 Mark fein Silber in das Bley gebracht. Allein von eben dieſen 48 Zentnern Reichbley können auf dem Treibheerd noch 3 Zentner Kupfer zerſtört werden, weil das in dem Bley befindliche Silber bey dieſer Wirkung des Bleyes wenig oder gar keine Hinderniß verurſacht. Dieſen drey Zentnern Kupfer ſind ein Zentner oder 200 Mark fein Silber beygemiſcht, womit man 4löthiges Krudoſilber vorausſetzt. Foglich können nach dieſer neuen Art mit eben dieſem Bleyverbrand und mit eben dieſen Koſten 605 Mark fein Silber dargeſtellt werden ſtatt 200 Mark nach der alten Art. Dieſer Vortheil iſt ſchon beträchtlich, es iſt aber noch nicht alles. Die Erhaltung des Kupfers iſt ein eben ſo anſehnlicher Vortheil. Wenn man nach der alten Art 200 Mark fein Silber affinirt, ſo muß man oben gedachtermaßen 3 Zentner Kupfer zerſtöhren. Von dieſen drey Zentnern Kupfer wird durch den Bleyverbrand der 4te Theil auf eine unwiederbringliche Art in der Luft verflüchtigen, dieſes ſind 75 Pfund Kupfer, die übrigen 225 Pfund gehen in den Heerd und in die Glöte. Bey dem Friſchen dieſer letzten und des Heerdes verbrennen bey den beſten Anſtalten 25 Pfund Kupfer. Wenn man aber ſchlechte Anſtalten hat, oder gar mit Torf friſcht, ſo verliert man wohl 50 Pfund, welche theils verbrennen, theils in den Schlacken bleiben. Setze man alſo nach der alten Art die allerbeſte Einrichtung voraus, und daß man nach dem Friſchen der Glöte und des Heerdes das Bley von dem Kupfer abſaigert, ſo geht doch bey Affinirung von 200 Mark fein Silber allemal 1 Zentner Kupfer verlohren. Um alſo 600 Mark fein Silber zu machen, werden nach der alten Art 3 Zentner Kupfer vernichtet. Nach der neuen Art aber bey eben ſo viel Silber nur 1 Zentner, man gewinnt alſo nach dieſer Art 2 Zentner Kupfer (ſ. Treiben und Treibheerd) der Hr. von Juſti hat dieſe neue Art von Affinirung erfunden.

Silberanbrüche, (Bergwerk) auf Gängen der Erde diejenigen, welche der Erfahrung nach vor reichen Silbererzen hergehen und deren Vorbothen ſind, aber noch nichts ergiebiges vorſtellen. Z. B. die Gänge, wo Wismutherz, Kobalde und andre arſenikaliſche Kieſe gebrochen werden, denn wenn dieſe ſich auf den Gängen ſehen laſſen, ſo ſind gemeiniglich reiche Silbererze dahinter, es müßte denn ſeyn, daß dieſelben in ſolchen Werken von Natur nur eine Vorbereitung zu Silbererze auf ſolchen Gängen machte.

Silber angeben, Fr. indiquer l'argent contenu dans une mine, (Hüttenwerk) nach verrichteter Probe anzeigen, wie viel der Zentner Erz Silber in ſich hat.

Silber angeflogenes, (Bergwerk) gewachſenes oder gediegenes Silber, ſo aus kleinen Blätterchen beſtehet, die auf verſchiedenen Steinen ſo nahe beyſammen liegen, daß der Stein wie überſilbert ausſieht.

Silber arbeiten, (Silberarbeiter) eine Arbeit, wo der Goldſchmid oder Silberarbeiter allerley Geſchirre von Silber verfertigt. Man verfertigt ſolche wie die Goldarbeiter goldene Sachen, entweder durchs Schlagen und Schmiden oder durchs Gießen. Die geſchlagene Arbeit wird bloß vermittelſt der Hämmer auf einem Amboße verfertiget. Z. B. wenn er eine glatte Koffeekanne machen will, ſo ſchrotet er ein Stück Silber von dem Silberzahn mit dem Schrotmeißel ab, welches den Körper der Kanne geben ſoll. Dieſes Stück wird mit einem ſtarken Schmidehammer auf dem Amboße zu einen ſtarken viereckigten Bleche geſchlagen, er ſtreckt daſſelbe, nachdem er es öftermals ausgeglühet, auf allen Seiten ſo, daß es auf jeder Seite die Geſtalt eines halben Zirkels erhält, giebt ihm auf dem hölzernen Klotze auf den Seiten die erſte ſchwache Rundung, und macht mit dem Tiefhammer die erſte Anlage zum Boden, worauf die völlige Ausbauchung auf dem Schmideamboße geſchieht. Nun wird dieſer noch ungeſtalte Körper der Kanne, der die Geſtalt einer halben hohlen Kugel hat, auf das Bechereiſen (ſ. dieſes) gebracht, wo ſie aufgezogen wird, der Arbeiter ſchlägt denjenigen Theil dünner, woraus der Bauch entſtehen ſoll, und verlängert ihn zugleich, treibt den Boden mit dem Tiefhammer weiter aus, giebt der Kanne auf dem Daumeiſen (ſ. dieſes) mit dem Aufziehhammer (ſ. dieſen) den Bauch und ziehet auf dem Bechereiſen den Hals zu einem runden Cylinder aus, worauf das in dem Seckenzuge auf der Ziehbank gezogene Mundſtück, auf welches der Deckel paſſen ſoll, angelöthet, und dem Halſe auf dem Daumeneiſen die eingebogene Figur gegeben wird. Bey allen dieſen

sen Arbeiten und Schlagen des Silberblechs leitet den Arbeiter eine Zeichnung, nach welche er Theile der Kanne mit dem Krummzirkel abmisset. Die schon vorher gegossene Schnauze (s. hohlgegossene Sachen) wird in ein in den Bauch der Kanne gefeiltes Loch gelöthet. Der Fuß derselben wird entweder im Schmieden als ein Reif um den Boden getrieben, oder einzeln fertig gemacht und angelöthet. Die Röhren zu den hölzernen Handgriffen werden gegossen und angelöthet. Der Deckel, der auf ähnliche Art auf dem Schampelmenteisen entsteht, wird vermittelst des Charnieres mit dem Ganzen vereiniget. Die nunmehr aus dem Groben verfertigte Kanne erhält durch den Planirhammer auf dem Daumen und Schampelmenteisen ihre völlige Gestalt, worauf man sie mit groben und feinen Feilen bearbeitet, abschabet und politet (s. Silber politen) gegossene Arbeit macht er auf die nämliche Art in Formen, oder in der Gießflasche im Formsand, (s. beyde) wie der Goldarbeiter. (s. diesen)

Silberarbeiter, einer von den Künstlern, die unter dem Namen von Gold- und Silberarbeitern bekannt sind, der aber nur bloß in Silber arbeitet und sowohl gegossene als geschmidete Silberarbeiten macht. Sie haben zwar zusammen eine Innung die unter dem Namen der Goldschmidsinnung bekannt ist und also auch Handwerksgebrauch haben, doch werden sie schon mehr zu den Künstlern gerechnet. Wie denn die eigentlichen Goldarbeiter, die sich mit Treiben und Fassen der Pretiosen abgeben, sich nicht gerne mit den Handwerksgebräuchen abgeben wollen. Der Silberarbeiter, ob er zwar im engern Verstande, wie gedacht, sich nur mit Verfertigung der Silberarbeit beschäftiget, kennt doch die Handgriffe der übrigen Goldarbeiter, und es steht ihm frey, wenn er genug Geschicklichkeit besitzt, Gold und Silberwaaren von aller Art zu verfertigen die Absonderung der verschiedenen Arbeiten findet auch nur in großen Städten statt, in kleinen aber, wo selten mehr als ein Goldschmid vorhanden, vereiniget sich die ganze Kunst der Gold- und Silberarbeiter (s. diese) in einer einzigen Person.

Silberarten, sind solche Gesteine und Bergarten, die zwar auf die Generation des Silbers, welche die Natur an diesen Orten vor hat, weisen, und denen im weitern Nachsuchen wohl etwas Gutes folgen möchte, die aber doch noch nicht bauwürdig sind. Es finden sich auf Gebirgen, die zu der Erzeugung dieses Metalls geneigt sind, dergleichen Arten außen am Tage, zu einer sichern Anzeige, daß diejenigen Gesteine, so sich außen auf einem Gebirge zeigen, dasjenige Metall ankündigen, was darunter in den Gängen der Erde mag verborgen seyn. Denn ein jedes Metall führet in den Bergarten eine gewisse Anzeige, welches man die Stanatur nennen könnte, auf die es weiset und mit der es bezeichnet ist. Ob man gleich daran nicht erkennen kann, wo die Gänge von solchen Orten zu erschürfen seyn, als darum man sich weiter bemühen muß.

Silber, ästiges, dasjenige gediegene Silber, so in den Steinen, E. 3 u. dgl. wie die Aeste und Zweige an den Bäumen gestaltet ist.

Silber auf Gold zu probiren, (Probirkunst) hieher gehören allerley Silber als: Blick- Brand- und beschickte Silber. Wenn nun die Mark von solchen Silbern unter 4 Loth Gold hält, werden selbige noch Silber und zwar güldische Silber genannt. Hält aber die Mark über 4 Loth Gold, so werden solche Hälder genannt. Es mögen nun Blick- Brand- oder beschickte Silber seyn, so werden von jedem zwey Proben gegen einander eingewogen. Entweder zwey halbe oder zwey ganze Marke, wiewohl das letzte besser ist, weil man von mehreren Silbern den Goldgehalt besser finden kann, besonders wenn die Silber wenig Gold halten. Wenn es nun Blick- oder Brandsilber ist, so werden 4 oder 5 Schweren Bley genommen, sind es aber beschickte Silber, noch mehr. Diese Proben werden gewöhnlich auf den Kapellen abgetrieben, und hernach aufgezogen, was darnach abgegangen, ist entweder Bley oder Kupfer, nachdem es denn Silber gewesen, beyde Körner sodann laminirt (s. Silber laminiren) und zusammen in einen Scheidekolben gethan, der oben gleich geschliffen seyn muß, Scheidewasser aufgegossen, und mit einen Dreyfuß auf ein gelindes Kolenfeuer gesetzt. Ist das Scheidewasser gut, wie billig seyn muß, so fängt es gleich an zu arbeiten und löst das Silber ganz auf, es sey denn, daß zu wenig Scheidewasser aufgegossen worden, welches aber nicht seyn muß, sondern es muß lieber mehr als weniger aufgegossen werden. Man bemerkt hiebey, so lange die Bläschen in der Auflösung so zart wie Fäden sind, daß das Scheidewasser noch arbeitet, wenn aber solche größer werden, und so groß als kleine Linsen, Wicken oder gar als Erbsen, so ist die Auflösung geschehen, man kann das Scheidewasser abgießen und zur Fällung (s. Fällen des Scheidewassers) aufheben. Auf den Goldkalk in den Kolben aber muß man zum zweytenmal Scheidewasser aufgießen, und solches wieder mit dem Dreyfuß auf ein gelindes Kolenfeuer setzen. Sobald das Scheidewasser abermal starke Blasen wirft, so wird es wieder abgegossen und klar Brunnenwasser, so vorher warm gemacht worden, darauf gegossen und wieder auf Kolenfeuer gesetzt, daß es auch Blasen aufwerfen muß, welches Absüßen heißt. Dieses wird zweymal wiederholet, damit die Schärfe vom Scheidewasser davon gehe. Alsdenn füllt man den Scheidekolben, worinn der Goldkalk ist, behutsam ganz voll mit Süßwasser, deckt oben darauf einen reinen Scherben und kehrt damit den Kolben behende um, das unterste Ende oben. Man hebt alsdenn den Kolben etwas in die Höhe, damit zwischen den Scherben etwas Luft in den Kolben gehe, und etwas Wasser in den Scherben komme. Man hält alsdenn den Kolben in dem Scherben etwas hoch, doch nicht außerhalb dem Wasser, damit der Goldkalk aus dem Kolben in den Scherben falle. Wenn nun aller Goldkalk in dem Scherben sich gesetzet, so muß man den Scherben so weit zur Seite halten, daß das Wasser in dem Scherben mit dem Rande des Scherbens gleich sey, alsdenn schiebet man den Kolben auf dem Rande weg von dem Scherben, und läßt auch das Wasser aus dem Scherben

von dem Goldkalk vollends ablaufen. Den Scherben mit dem Goldkalk setzet man alsdenn vor das Mundloch des Probirofens, jedoch mit einem andern Scherben bedeckt, damit nichts hinein falle. Wenn es nun etwas abgetrocknet, so wird solches in das Mundloch und nach gerade in den Ofen gesetzt, und der Scherben abgenommen, damit der Goldkalk recht erglühe, und wenn er recht glühend ist, so wird er heraus genommen, wenn er kalt geworden, aufgezogen, und der Gehalt darnach angegeben. Ist es Silber, das wenig Gold hält, so ist es gut, wenn mehrere Marke probiret werden. Es ist die beste Art, den Goldkalk aus dem Kolben zu bringen. Die gewöhnliche Art ist zwar, daß man ein wenig Wasser auf den Goldkalk gießt, den Daumen denn auf den Kolben hält, und solchen damit umkehret. Allein die gezeigte Art ist besser und reinlich.

Silber ausbringen, Fr. Argent obtenu par le fonte, das Silber aus dem Erz durch Schmelzen erlangen.

Silberbarren, Fr. Barres d'argent, große Stücken unverarbeitetes Silber, in Stangen, Kuchen und Klumpen, welche jährlich aus Amerika mit der Silberflotte nach Spanien kommen.

Silberbergwerk, Fr. mine d'argent, (Bergwerk) eine Zeche, die auf Silber gebauet wird.

Silberbezahlung, der vestgesetzte Preis, um welchen das in Erzen befindliche Silber in den Schmelzhütten angenommen wird.

Silberblätter, (Goldschläger) die wie das Gold in sehr feine Blätter verwandelte Silberstücke, die zur Versilberung verschiedene Dinge von den Metallarbeitern gebraucht und wie Goldblätter behandelt werden, (s. Gold schlagen) außer daß sie nicht in der dritten Pergament- oder Dünnquetschform (s. diese) geschlagen werden, weil sie sich nicht so stark, als das Gold, strecken lassen. Durch das Schmiden verlängert sich ein Silberzahn von 18 Loth schwer, 1½ Ellen, auf dem Ziehwerk aber wird diese Länge bis auf 8 Klaftern vermehret. Der Goldschläger verfertiget drey Arten von Silberblättern, welche nach ihrer Dicke und Größe also auf einander folgen: 1) Schwertfegersilber; 2) ordinair Silber; 3) klein Silber. (s. alle diese Arten)

Silberblättlein, s. Blattsilber.

Silberblättriges, gewachsen oder gediegen Silber, so aus einzelnen dünnern und dickern zerstreueten Blättern besteht.

Silberblech, (Metallarbeiter) das aus einem Silberzain durch das Hämmern und Glühen verwandelte Blech, das die Metallarbeiter zu allerley Arbeit gebrauchen.

Silberblende, eine schöne, glänzende, doch leere und taube Bergart von brauner und gelber Farbe, die an sich keine metallische Probe von sich giebt, indem sie nichts anders, als eine ausgewitterte Bergart in ihrem ganzen Wesen vorstellet: es wäre denn, daß die Natur in einer darinn besonders bestimmten Mutter (Matrix) wie oft zu geschehen pfleget, eine metallische Generation vorgenommen hätte: denn die Bildungen darinn sind gar vielerley, und diese formiren sich auch gleich eine besondere Matrice.

Silberblick, Fr. l'eclat d'argent, (Hüttenwerk) eine Erstarrung der Oberfläche des auf dem Heerde im Fluß stehenden Silbers, da es vom Bley, welches dasselbe noch im Fluß erhalten, durch den Rauch und den Heerd befreyet worden, und nicht mehr treiben kann, welches ein Zeichen ist, daß das Silber rein sey, wie das Silber vom Heerd zu seyn pfleget. (s. auch Blicksilber und Blicken)

Silberblumen, (Hüttenwerk) eine Art Blasen, die sich bey dem Abtreiben des Silbers auf einem Silberblick sehen lassen, und schön untereinander spielen, weil das Silber bald blicken will, da heißt es, der Blick gehet in Blumen.

Silberbräune, Silbererz, so eine braune Farbe hat. Es gehöret wie die Silbergilbe unter die Silbermulm. (s. diese)

Silber brennen, Fr. raffiner l'argent, wenn das auf dem Heerd abgetriebene Silber, welches noch einige Unreinigkeit bey sich hat, wiederum auf dem Test geschmolzen, und nach Erfordern entweder ganz rein oder zum Vermünzen auf 15 Loth 3 Quent 2 bis 3 Pf. gebrannt wird.

Silberbrenner, Fr. le raffineur d'argent, (Hüttenwerk) der das Quecksilber auf dem Test zu mehrerer Reinigkeit brennet.

Silberbrennheerde, (Hüttenwerk) ein Heerd, worauf die Blicksilber von dem Gebläse fein gebrannt werden. Hierzu wird eine Esse von Mauerwerk angeleget, oben mit einem Bogen und Rauchfange, unten mit einem kleinen Gewölbe, und darunter zwey Heerde zu zwey Testen. Jeder Heerd ist 4 Fuß lang und 3½ Fuß breit. An der einen Seite ist eine Mauer, wodurch messingene Röhren von dem Gebläse gehen, und oben darauf ruhet der Rauchfang. Zwischen dieser Mauer und der Esse ist eine Oeffnung, daß man zu den messingenen Röhren hinzu kommen kann, weil darinn Ventile sind, womit der Wind auf die Teste gestellet wird, indem zwey Teste vor dem Gebläse stehen, worauf die Silber nach einander gebrannt werden. Der Blasebalg ist von Holz, wird von einem Mann getreten, und liegt in einem hölzernen Gestelle, wovon der Wind in eine Lutte, und aus der Lutte in die zwey messingene Röhren geht. Eine jede Röhre geht auf einen Test, weil nun jedesmal ein Test in der Arbeit ist, so wird unterdessen die andere messingene Röhre zugestellet, daß dadurch kein Wind kommen kann. (s. Schlüters Probirbuch Tab. LVII. Lit. A. B.)

Silberbrennknecht, Fr. aide à raffineur, ein Arbeiter, welcher die Arbeit, so im Brennhause vorfällt, verrichten, und dem Silberbrenner zur Hand gehen muß, die Asche zu Testen bereitet, die Blicksilber zerschlägt, abkühlet, beklopfet, die Teste stößet u. s. w.

Silberbrennofen, (Hüttenwerk) eine Art Windofen. Dieser hat einen schmalen Windfang, welcher gleich an der Sohle angeht, und mit dem Fuße vom Ofen 3 Fuß hoch aufgeführet wird. Alsdenn wird der Ofen darauf angele-

angeleget. Da nun mehrere Brennöfen gemeiniglich an einander liegen, so wird von einem Windfange die Luft in zwey Oefen geführet; denn aus jedem Windfange gehen zwey Luftröhren an der Seite in einen Brennofen, daß also ein Brennofen vier Luftröhren aus zwey Windfängen hat, und hinten aus dem Ofen geht ein Zugloch, welches über dem Ofen an der Mauer seinen Ausgang hat. Der Fuß sowohl, als auch die Ofen selbst, werden von Mauersteinen aufgemauert. Unten ist ein Brennofen 1 Fuß 8 Zoll weit, 1 Fuß 8 Zoll lang, wenn der Ofen vorne mit Mauersteinen zugeleget ist, 2 Fuß hoch, und läuft oben an, daß er daselbst 4 Zoll weit und 1 Fuß 3 Zoll lang bleibt, die Vorderseite bleibt offen, bis der Test und die Muffel eingesetzt sind, alsdenn wird solche mit losen Mauersteinen zugeleget, und nur das Mundloch gelassen. Vor dem Brennofen liegen eiserne Platten, damit es reinlich gehalten werden kann, und zwischen zwey Oefen ist allemal ein gemauerter Pfeiler. In diesen Oefen braucht man Testpfannen von gegossenem Eisen und irrdenen Muffeln. (s. Schlüters Probirbuch Tab. LVI. Lit. G. H. I.)

Silberbrennofen zum Flammenfeuer, ein Brennofen, worinn man mit Holz blos feuert. Er ist wie andere von Mauersteinen aufgeführet, und 3 Fuß hoch von der Sohle an, an der einen Seite liegt der Windfang, der so hoch mit aufgeführet ist. Ueber dem Windfange sind eiserne Draillen, worauf gefeuert wird, und liegt an einer Seite, an der andern Seite steht der Test, oben über dem Ofen ist ein Bogen geführet und geschlossen, daß also keine Muffel hier nöthig ist. Vor dem Test ist eine Oeffnung, worüber eiserne Stäbe liegen, allwo der Test aus- und eingebracht ist. Ist der Test eingesetzt, so wird die Oeffnung mit Mauersteinen zugesetzt, und nur ein klein Mundloch gelassen. Zum Einfeuern ist ein Schürloch vor den Draillen mit einer Thüre von Eisenblech. Vor dem Ofen liegt eine Platte von gegossenem Eisen neben dem Test, an der Seite des Ofens ist ein Zug- oder Flammenloch, damit die Flamme von der Feuerstelle über den Test und da heraus gehen könne. Das auswendige Mauerwerk von dem Ofen ist 5 Fuß lang, und mit der eisernen Platte 3 Fuß 4 Zoll breit. Inwendig ist der Ofen 2 Fuß lang, und 1½ Fuß breit; der Rost ist 9 Zoll breit und 1½ Fuß lang; der Bogen ist über dem Ofen 15 Zoll hoch, der Windfang über demselben aber noch 9 Zoll hoch und eben so weit. (s. Schlüters Probirbuch Tab. LVII. Lit. C. D. E.)

Silberbürsten, (Bürstenmacher) kleine Bürsten, die zum Reinmachen allerley silberner Geräthe gehören. Sie bestehen aus Borsten, in ein metallenes Rohr eingesetzt. Man bindet zu diesem Behuf die Haare dieser Bürsten zusammen wie einen Pinsel, und picht sie hernach in das Rohr. Sie werden aus Ziegenhaaren verfertiget.

Silber, derbes, massives, gewachsen Silber, so in großen Stücken oder Klösen, von unterschiedener Gestalt, besteht. Das Erz, worinn dieses Silber wächst, wird nicht selten **Bauererz** genannt.

Silberdrabt, Draht, der von Silber gezogen. (s. Gold- und Silberdrahtziehen)

Silberdrusen, Silbernieren, (Bergwerk) ist oftmals eine Art sehr reicher Silbererze, deren metallischer Gehalt sehr austräglich ist, die aber nicht auf ordentlichen streichenden Erzgängen, sondern nur in milden, weichen und lettigen Gesteinen, oder in Sandgebirgen in Stücken von 5 bis 10 und mehr Pfunden gefunden werden. Man kann keinen sichern Bergbau darauf machen, weil man nicht so leicht einsehen kann, wie sich dieselben in ihrer Zeugung erhalten werden. Sie sehen der Farbe nach braun, gelb und auch schwärzlich aus.

Silber eilet in das Spor, Fr. oeuvre va être fin, wenn das Silber dem Blick nahe ist, an der Größe abnimt, und sich in dem Spor (s. diesen) zusammenzieht.

Silbererz, Fr. Mine d' argent, wird jede Gangart genannt, die entweder nur Silber allein, oder doch, wenn mehrere Metalle darinn enthalten, mehr von Silber, als von den übrigen enthält. Es ist eine große Verschiedenheit in den Silbererzen; die vornehmsten Geschlechter sind: **Glaserz, Rothgüldenerz, Hornglaserz, Weißgüldenerz, Federerz, Schwarzerz, mulmiges oder gänsekothiges Erz**, und von jedem findet man wieder verschiedene Arten.

Silbererz, antimonialisches, ein Erz, das auch in deutschen Gebirgen auf sehr mächtigen Gängen bricht, und oft sehr reich an Silber ist, jedoch ist der meiste Theil eine antimonische Minera. Es ist grau von Farbe, setzt in grauen Schiefern, wie auch in weißen Quarzgesteinen, und oftmals steht gewachsenes Silber mit dabey. Am reichsten findet man es in Ungarn und Siebenbürgen.

Silbererz, weißes, (Bergwerk) eine sehr seltene und besondere Art von Silbererzen, die sich eben nicht auf allen Erzgebirgen zeiget. Sie sieht spatig und ganz glänzend aus, und ist von besonderer Schwere; von metallischen Substanzen kann man an ihrer äußerlichen Gestalt gar nichts wahrnehmen, aber in der Untersuchungsprobe zeiget sichs, daß dieses Erz ein sehr reiches Silber enthalte. Man trifft es nur in einigen ungarischen Werken an, wo es in seinen Streichen in einen schönen weißen Quarz setzet.

Silberfabrik, s. Gold- und Silberfabrik.

Silberfaden, ein mit Silberlahn bespommener Faden. (s. Gespinst)

Silberfarbe, eine weiße dem Silber ähnliche Farbe.

Silberfarbe auf Baumwolle. Man weichet den Baumwollenzeug in warmen Wasser ein, dann nimt man ½ Pfund Alaun aufgelöset in Wasser, und weichet den Zeug abermal eine Nacht darinn ein, siedet ferner 4 Loth Blauholz ab, und thut 2 Pfund Kreide dazu. Diese gemachte Brühe theilet man in fünf Sode ab, worinn man den Baumwollenzeug nach und nach durchzieht und darinn sieden läßt. Alsdenn gekühlt und gespühlt.

Silberfarbe auf Leinen. Man nimt auf 1 Pfund Leinen 4 Loth Alaun, welche wohl zerstoßen ist, und siedet darinn das Leinen eine gute Stunde. Dann nimt man

2 Loth Galläpfel, 2 Loth Salzburgſchen Vitriol, und läßt das Leinen darinn ſieden, zuletzt thut man noch ein wenig Braſilienholz hinzu, und zieht es hindurch.

Silberfarbe auf leinene Strümpfe. Man nimt 3 Quart Waſſer, eine halbe welſche Nuß groß Blauholz, und einer Haſelnuß groß Alaune, läßt dieſes eine Stunde zuſammen kochen, und zieht alsdenn die Strümpfe durch, ſo werden ſie eine ſchöne helle Silberfarbe erhalten. Sollen ſie aber dunkel werden, ſo zerſtößt man 8 Loth Galläpfel und eine Haſelnuß groß Vitriol, und zieht die Strümpfe abermals durch, ſo werden ſie dunkel.

Silberfarbe auf Wolle. Man nimt auf 24 Pfund Waare 4 Pfund Alaun, ½ Pf. Weinſtein, 4 Loth Salpeter, 2 Loth Salmiak, ¾ Pfund Fernambock, zerſtößet alles dieſes recht gut, thut alles, den Fernambock in einem Säckchen, in genugſames Waſſer in einen Keſſel, und läßt die Waare anderthalb Stunden ſieden, denn kühlet und ſpühlet man ſie aus. Alsdenn nimt man hinlängliches reines Waſſer, und thut darein ½ Pfund Galläpfel, 1 Pfund Vitriol, 12 Loth Fernambock, 4 Loth gebrannte Alaune, läßt alles dieſes zuſammen ſieden, und thut hernach die Waare hinein, und wenn ſie etwas darinn geweſen, ſo läßt man ſolche über die Winde laufen, und eine halbe Stunde abkühlen, hernach in 8 Kannen oder Quart ſcharfer Lauge, worinn 12 Loth Salz, 3 Loth gebrannte Alaune aufgelöſet iſt, 9 oder 10mal auf der Winde durchziehen, hernach auskühlen und ſpühlen, welches eine vortreffliche Silberfarbe giebt. Auch kann man eine Silberfarbe machen, womit man Strümpfe färben kann, von 4 Loth Alaun, worinn man ſolche eine Stunde abſiedet. Denn nimt man 2 Loth Galläpfel, 2 Loth Kupferwaſſer, und läßt die Strümpfe darinn ſieden; zuletzt thut man ein wenig Braſilienholz hinzu.

Silber fein brennen, (Hüttenwerk) eine Arbeit, womit man das Silber von allen bey ſich führenden fremden Metallen befreyet und gänzlich reiniget. Man kann dieſes auf dreyerley Art verrichten: 1) im **Windofen unter einer Muffel**; 2) **vor dem Gebläſe**; und 3) **in einem Windofen ohne Muffel mit Flammenfeuer.** Die erſte Art gehöret gemeiniglich für die Blickſilber. Man nimt hierzu einen Teſt, (ſ. dieſen) welchen man abwärmt, und ſetzt ihn in den Windofen, worinn Aſche vorhanden iſt, damit der Teſt veſt ſtehe, auch die eiſerne Pfanne deſſelben nicht verbrennen kann. Der Teſt muß recht in die Mitte und nach der Schrotwaage geſetzt werden, damit er gleich ſtehe, und vorne kann man ihn etwas geneigt ſtellen, weil es beſſer iſt, wenn der Teſt zu voll wird, als wenn er hinten über hängt. Die Aſche in dem Brennofen wird alsdenn auswendig mit der Pfanne mehrentheils gleich gemacht, über den Teſt wird alsdenn die **Muffel** (ſ. dieſe) geſetzt, wenn man Muffeln von heſſiſcher Erde, wie die Tiegel ſind, haben kann, ſo ſind ſolche die beſten, hat man aber dergleichen nicht, ſo kann man von gewöhnlichem Thon Muffeln machen laſſen, die jedesmal ein Brennen aushalten. Ueber die Muffel legt man wohl eine alte Muffel, oder nur den Hals davon, und zwar ſo, daß ſie über der neuen vorwärts vorſtehe, damit der Raum von dem Teſt an, aus dem Ofen etwas länger werde. Der Ofen wird alsdenn mit Backſteinen zugelegt, und bleibt nur ein Loch, welches man das Mundloch nennet, offen, wodurch die Silber auf den Teſt geſetzt, auch das Silber in dem Ofen beobachtet werden kann. Ueber die Muffel werden ſchwarze Kolen geſchüttet, bis der Ofen voll iſt, darauf glühende, und dergeſtalt in Feuer geſetzt. Das Mundloch wird auch mit ſchwarzen Kolen zugeleget. Wenn der Brennofen 2 bis 3 Stunden angefeuert geweſen, ſo können die Silber aufgeſetzt werden, der Teſt muß aber erſt durchgehends erglühet werden. Die Blickſilber müſſen zerbrochen werden, wenn ſie auf den Teſt geſetzet werden ſollen. Deswegen wird das Silber auf glühende Kolen gelegt und heiß gemacht, alsdenn über einen eiſernen oder hölzernen Trog in Stücken zerſchlagen, es bricht bald, wenn es erglühet iſt. Sie müſſen aber nur recht braunroth ſeyn, denn wenn es ſtärker erglühete, ſo könnte es ſchmelzen. Nun trägt man die Silber auf den Teſt, ſetzt das Mundloch mit Kolen zu, legt auch vor demſelben und vor dem Ofen her, ſo hoch als das Mundloch iſt, Kolen, damit das Silber mit ſtarker Hitze einſchmelze. In ſolcher ſtarken Hitze muß man das Silber auch erhalten, bis es bald blicket, es iſt dieſes hauptſächlich zu beobachten, wenn man Silber fein brennen will, und hieran iſt am meiſten gelegen, wenn man den rechten Gehalt der 15 Loth 16 Grän fein haben will, als welche die Brandſilber haben müſſen. Wenn man im Anfange die rechte Hitze gegeben, ſo kann man auch mit dem Brennen am geſchwindeſten fertig werden. Man kann die rechte Hitze dadurch treffen, wenn nach dem Einſetzen des Silbers das Mundloch voll Kolen, und vor das Mundloch wieder Kolen gelegt werden, wobey man aber auch in Betrachtung ziehen muß, ob viel oder wenig Silber eingeſetzt worden. Hat man nur etwa 20 Mark darinn, ſo iſt an einmal Kolen in und vor das Mundloch zu legen hinlänglich, hat man aber 50 bis 60 Mark darinn, ſo müſſen noch Kolen, wenn die erſten bald niedergebrannt ſind, nachgelegt werden, welches auf die Erfahrung des Silberbrenners ankömt, um die rechte Hitze zu treffen. Alsdenn iſt es auch nicht nöthig, daß man den Blickſilbern Bley im Brennen zuſetzet, wenn hitzig genug getrieben wird, ſonderlich denen, die aus dem Zugutemachen der Erze fallen, ingleichen denen, die aus der Saigerung erfolgen, denn wenn ein Silber im Treibofen rein geblicket, ſo hat ſolches nichts weiter als Bley bey ſich, jedoch das eine mehr als das andere. Je weniger nun die Silber Bley bey ſich haben, deſto mehr muß ſelbigen im Anfange des Brennens die rechte Hitze gegeben werden. Haben aber die Silber noch mehr Bley bey ſich, ſo ſind ſie deſto leichter in die rechte Hitze zu bringen. Wenn nun das Silber auf die Art in der Hitze erhalten wird, ſo bekomt es endlich die Farben wie Regenbogen, die ſich denn nach gerade auch verlieren, und wie Schnüre oder ſeidene Fäden ſpielen, welches man auf die Feine ſtreichen heißt, und es iſt ein Zeichen, wenn die Faden gar zart, oder gar weg ſind, daß das Silber ſeine

rechte Feine habe. Um nun darinn noch gewiſſer zu ſeyn, nimt man ein kalt Eiſen, welches aber nicht naß ſeyn muß, und hält ſolches über das Silber, iſt das Silber klar, wie Brunnenwaſſer, und das Eiſen darinn wie in einem Spiegel zu ſehen, ſo hat das Silber ſeine rechte Feine, alsdenn werden die Kolen aus dem Mundloch genommen, und daſſelbe offen gelaſſen, damit das Silber nach gerade ſich abkühle. Es muß aber auch alsdenn das Silber nicht mehr gerührt werden. Unterdeſſen daß ſich das Silber abkühlet, wird ein kupfernes Geſchirr mit Waſſer auf den Ofen geſetzt und warm gemacht. Das erkaltete Silber erhält eine Schwarte, oder dicke Haut, iſt dieſe über halb, oder beynahe ganz über das Silber, ſo wird von dem heißen Waſſer durch ein kupfern Gerinne etwas auf das Silber gelaſſen, jedoch Anfangs nur wenig, und nach und nach mehr, und das Silber dadurch abgelöſchet. Hiebey muß man aber in Betrachtung ziehen, daß bey dieſer Ablöſchung das Silber, wenn es wohl gebrannt iſt, aufſteiget, ſobald ſich dieſes hervor thut, muß man mit Löſchen inne halten, damit das Silber ſeine Blumen recht auswerfen und aufſteigen kann, welches einem Brandſtück das beſte Anſehen giebt. Will aber ein Silber nicht recht aufſteigen, welches gemeiniglich davon herrühret, wenn man zu Anfange zu viel Waſſer gegoſſen, welches ſich ohnedem nicht gut ſchicket, und die Schwarte oder Haut davon zu dick geworden, ſo nimt man einen eiſernen Haken, und macht damit oben in das Silber ein Loch, damit es deſto beſſer aufſteigen könne. Iſt nun das Aufſteigen des Silbers vorbey, ſo gießt man noch Waſſer auf, damit das Silber hart werde, man machet den Ofen auf, räumet die Muffel ab, und nimt das Silber heraus. Damit aber das Brandſtück bequemer in einen Tiegel geſetzt werden könne, ſo wird ſolches auf einem Ambos etwas zuſammengeſchlagen, und alsdenn vollends abgelöſchet. Damit man aber auch nun wiſſe, ob das Brandſtück ſeine rechte Feine, oder was es für eine gehabt habe, ſo muß es probirt werden. (ſ. Proben vom Silber nehmen)

Silber, fein brennen, der beſchickten Silber. (Hüttenwerk) Bey dem Feinbrennen dieſer Silber muß man vornehmlich darauf ſehen, ob ſolche viel oder wenig Kupfer bey ſich haben, weil auf das dabey befindliche Kupfer 16 bis 18 Schweren Bley nebſt den vielen Kolen verbrannt werden müſſen. Sind dieſe Silber arm an Gehalt, und iſt viel Kupfer dabey befindlich, dergleichen Silber auch viel vorhanden, ſo iſt es beſſer, wenn man es haben kann, daß ſolche in dem Treibofen in Bley getränkt und abgetrieben werden, weil ſolches mit Holz, oder Waſen ohne Holz geſchehen, auch in kurzer Zeit mehr durchgebracht und ausgerichtet werden kann. Auch ſind davon die Blickſilber bald zu brennen. Wenn aber die Silber nicht viel Kupfer bey ſich haben, und wenigſtens 10löthig ſind, ſo kann man ſolche wohl im Brennofen fein brennen. Nachdem ſelche vorher probiret worden, und nachdem die Maſſe groß iſt, darnach muß der Teſt genommen werden. Mit Aufſetzung dieſes Silbers auf den Teſt muß man ſich nach dem Teſt richten, wie viel Aſche darinn befindlich, und wie viel ſolche Bley und Kupfer in ſich nehmen kann. Als z. B. 1 Pfund Aſche, ehe ſolche angefeuchtet, kann in ſich nehmen 2 Pfund Bley, oder deutlicher, auf 8 Pfund Bley und ½ Pfund Kupfer gehört 4½ Pfund trockne Aſche. Dies iſt das mindeſte; doch kann man auch mehr nehmen. Nach dieſer Ausrechnung muß man den Teſt unterſuchen, wie viel trockne Aſche dazu genommen ſey, und darnach ausrechnen, wie viel man Silber auf den Teſt nehmen kann. Das Silber wird erſt denn auf den Teſt getragen, wenn ſolcher tüchtig erglühet, und ſoviel Bley dazu gethan, damit, wenn niedergeſchmolzen, der Teſt voll werde. Man legt das Mundloch mit Kolen zu, damit es die rechte Hitze bekomme, und zu treiben anfange. Wenn es im vollen Treiben iſt, nimt man die Kolen aus dem Mundloche, damit es kalt gehe; es muß nicht ſo hitzig im Anfange, wie das Brennen bey dem Blickſilber, gemacht werden, weil dieſe Arbeit wegen des Kupfers, ſo darinn ſteckt, an ſich hitzig geht, und ſehr in den Teſt einfrißt. Das Bley muß in einzelnen Stücken immer nachgeſetzt werden. Auf ſolche Art kann das Brennen immer weggehen. Wenn nun das Bley mehrentheils zugeſetzt iſt, ſo muß man etwas Kolen vorlegen, daß es heißer gehe, und wenn es bald blicken will, muß es recht hitzig gehen, und darinn erhalten werden, bis es bald fein wird, alsdenn kann man wohl etwas abbrechen, weil ſonſt das Silber, ſo aus dem Beſchickten gebrannt, zuletzt nicht gerne rein werden will, und wenn durch Verſehen nicht die rechte Beſchickung von Bley darauf gegeben worden, und ein Kupferblick erfolget, ſo muß Bley wieder nachgeſetzt und wieder heiß angetrieben werden. Iſt aber der Teſt voll gezogen, daß kein Bley mehr aufgeſetzt werden kann, ſo muß man das Silber, ſo es durch die Hitze gebracht werden kann, laſſen, und wenn an der Feine noch viel fehlet, wieder auf einen neuen Teſt mit ſetzen. Hat es aber die rechte Feine erhalten, und die Zeichen wie bey dem Brennen des Blickſilbers gegeben, (ſ. den vorigen Artikel) ſo wird es wie dieſes in allem behandelt, auch die Probe davon ſo genommen.

Silber fein brennen mit Flammenfeuer. Dieſes geſchieht zwar auch im Windofen, aber ohne Muffel, an ſtatt deſſen wird in dem Ofen über dem Teſt ein Bogen von Mauerſteinen gemauert und geſchloſſen, und die Teſte dazu werden in gegoſſenen eiſernen Pfannen geſchlagen. Wenn der Teſt abgewärmt, ſo wird ſolcher in den Ofen geſetzt, wohin zuvor etwas unreine Aſche gethan iſt, damit die Teſtpfanne deſto beſſer ſtehen, und nicht ſo ſehr verbrennen könne. Die Stelle in dem Brennofen für den Teſt iſt zur linken Seite, und zur rechten Seite iſt die Feuerſtelle auf einem eiſernen Roſt, über dem Windofen, worauf mit kurzem Holz gefeuert wird. Iſt nun der Teſt eingeſetzt, ſo wird die Oeffnung des Ofens mit halben Mauerſteinen zugeſetzt, und nur ein Mundloch 6 Zoll weit und eben ſo hoch zum Einſetzen der Silber, auch daß man ſolche hernach rühren und warten könne, gelaſſen, das Holz iſt nicht länger, als 10 oder 12 Zolle, Tannenholz iſt das beſte. Mit 25 bis 30 Pfund Holz kann der Ofen in ei-

ner Zeit von 2 Stunden in völlige Hitze gebracht werden, daß man die Silber auf den Teſt ſetzen kann, und wenn der Ofen in die Hitze gebracht iſt, ſo kann er in einer Stunde mit 12 Pfund Tannenholz unterhalten werden. Vor dem Schürloch iſt eine Thüre von Eiſenblech, dieſe wird beſtändig zugehalten, das Mundloch wird gleichfalls mit Holz zugelegt. Nach dem Einſetzen des Silbers wird ſtark gefeuert, und ſo der Ofen beſtändig in der Hitze unterhalten, Mundloch und Thüre auch immer zugehalten, ſo bald man Holz nachgeſchüret, weil die ſtärkſte Hitze bey dem Einſchmelzen der Silber am meiſten nöthig iſt, damit das Silber im Anfange gleich in volle Hitze gebracht werde, und weil in dieſem Ofen das Silber nur auf einer Seite Feuer hat, ſo muß das Feuer auf dem Roſt oder den Draillen beſtändig unterhalten werden. Die Arbeit wird wie bey dem übrigen Silber fein brennen regieret, auch iſt das Kennzeichen, ob das Silber fein genug ſey, eben daſſelbe. Wenn es fein genug iſt, ſo wird es mit warmen Waſſer abgelöſchet, aus dem Teſt gehoben, und die Proben ausgeſchlagen. Hat man auch mehr Silber zu brennen, ſo kann man den Ofen vorne aufmachen, den gebrauchten Teſt aus dem Ofen mit einer eiſernen Zange heraus nehmen, und einen abgewärmten neuen Teſt einſetzen, und ſo wie vorher verfahren. Der Vortheil bey dieſer Art Silber fein zu brennen beſteht darinn, daß dieſer Ofen, wenn man viel Silber zu brennen hätte, mit Flammenfeuer in beſtändigem Gange erhalten, und dadurch Kolen erſparet werden. (ſ. Silberbrennofen.)

Silber fein brennen vor dem Gebläſe. Dieſes geſchieht faſt auf die Art, wie das Kupfer gar machen vor dem Gebläſe im Kleinen. (ſ. Kupfer gar machen) Wenn der Teſt geſetzt iſt, ſo wird das Silber warm gemacht und gebrochen, wovon ein groß Stück unten gelegt, und das übrige darauf geſetzt wird. Alsdenn werden Kolen umher geſchüttet und mit dem Gebläſe zugeblaſen, daß die Silber einſchmelzen. Wenn ſie eingeſchmolzen und in volle Hitze gebracht ſind, ſo werden ſie mit einem eiſernen Haken wohl umgerühret, und die Kolen ganz abgezogen. Dann wird zu beyden Seiten des Teſtes, als auch darüber her in die Queere Birkenholz gelegt, ſo daß es veſt zuſammen ſchließe, und der ganze Teſt bedeckt ſey. Darüber werden wieder Kolen geſchüttet und zugeblaſen. Das Silber ſteht alsdenn bloß, wie in einem Treibofen, und mit Flammenfeuer alſo getrieben, bis es helle und klar wird. Wenn es ſich nun recht helle und klar zeiget, daß es die rechte Feine hat, ſo wird Holz und Kolen abgeräumet, und wenn das Silber matt worden, wird ein eiſern Meſſer mit einem eiſernen Stiel darein geſetzt, das Silber allmählich abgelöſchet, und dann mit dem eiſernen Meſſer ausgehoben und zuſammengeſchlagen, auch unten und oben Proben ausgehauen. Es können aber die Silber vor dem Gebläſe nicht ſo hoch, auch nicht ſo beſtändig auf die rechte Feine gebracht werden, wie in dem Windofen geſchieht, weil die Hitze von dem Gebläſe nicht gut in der Gleichheit erhalten werden kann, ſondern ſich ändern muß, wenn die erſten Kolen abgezogen oder Holz nachgeleget werden muß. (Die übrigen Handgriffe ſiehe in den vorigen Artikeln.)

Silberflotte, nennen die Spanier diejenige Flotte von Kauffahrern, welche jährlich aus Spanien nach Veracruz oder Mexiko in Neuſpanien abgeſendet wird, und von da wieder zurück komt. Man muß ſie von den Gallionen unterſchriden. Dieſe Silberflotte beſteht aus der Kapitana, der Amurante, der Patache für die Rechnung des Königs, und ungefähr 16 Kauffahrtheyſchiffen von 400 bis 1000 Tonnen, welche auf der Hin- und Herreiſe ſo beladen ſind, daß ſie ſich nicht vertheidigen können. Die Flotte geht im Auguſt ab, und braucht 19 bis 20 Monathe zu ihrer Reiſe.

Silbergänge, in den Erzgebirgen diejenigen Quarzgeſteine, die als Adern in der Erde durchzuſtreichen pflegen, eine glänzende Erzart bey ſich führen, und im Probiren und Unterſuchen fein Silber halten. Es finden ſich dieſe Erzgänge nicht eben in allen Gebirgen, ſondern nur, wo die Natur zu der Generation dieſes Metalls am meiſten geartet iſt; je tiefer nun dieſe Erzgänge in die Erde ſetzen, deſto mächtiger und reicher werden ſie auch an Metalle.

Silbergare, (Hüttenwerk) der Zuſtand des getriebenen Silbers, da daſſelbe feine rechte Gare erhält, d. i. von allen beygemiſchten fremden Metallen befreyet iſt.

Silber, gefälltes, ganz fein zu brennen. (Probirkunſt) Wenn das gefällte Silber ganz fein, und das in der Fällung angenommene Kupfer davon gebracht werden ſoll, ſo muß es gebrannt und derentwegen bey dem Ausgießen nach dem Schmelzen in große Eingüſſe gegoſſen werden, damit man es auf den Teſt ſetzen könne, weil es beſſer iſt, daß es vor dem Brennen in dem Tiegel geſchmolzen werde. Man kann es auch wohl ſogleich auf den Teſt ſetzen, wenn die Ballen wohl getrocknet ſind, wozu der Teſt eingeſetzet, der Brennofen angefeuert und darauf der Teſt, wenn er abgewärmet iſt, von den Silberballen voll geſetzet wird, ſoviel derer darauf gehen können. Sobald dieſe niederſchmelzen, ſo werden mehr nachgeſetzet, damit der Teſt voll Silber werde. Wenn ſolches alles niedergeſchmolzen und zu treiben anfängt, ſo muß das dazu gehörige Bley nachgetragen und abgetrieben werden, damit es die gehörige Feine bekomme, ſo lange aber der Teſt noch nicht von Silber geſchmolzen, ſo muß man noch kein Bley zuſetzen, weil in den Silberkalkballen noch Waſſer ſeyn und dieſes Schaden thun könnte.

Silbergehalt, (Bergwerk) Erze, die beygemiſchtes Silber enthalten.

Silbergeld, Weißgeld, die Münze, welche aus dem Metalle des Silbers gepräget wird: als z. B. die Thaler und Drittelſtücken.

Silbergeräth, ſ. Silbergeſchirr.

Silbergerinne, Fr. le petit Canal, ein kleines Gerinne, dadurch Waſſer auf das Blickſilber gegoſſen wird, wenn der Blick geſchehen, damit es abgekühlet werde.

Silbergeſchicke, (Bergwerk) wenn ſich auf einem entdeckten Erzgange Bergarten finden laſſen, welche die

Art und das Wesen der Silbererze mit sich führen, und mit ihrer Signatur auf Silbererze weisen, da denn die Bergleute aus Erfahrung haben, daß Silbererze in der Nachfolge setzen werden.

Silbergeschirr, Silbergeräthe, Silbergeschmeide, alles aus Silber verfertigte Geschmeide oder Geschirr.

Silber, geschlagenes, Silber, das sich öfters als dünngeschlagene Blätter, die man mit der Scheere zerschneiden kann, auf schieferichten Silbererzen finden läßt, z. B. in Freyberg in Sachsen.

Silbergeschmeide, s. Silbergeschirr.

Silber gießen, das geschmolzene Silber in allerley Formen zu dem bestimmten Gebrauche eingießen, um darinn die verlangte Sache zu bilden. (s. Gießen)

Silbergilbe, ein Silbererz, welches eine gelbliche Farbe hat.

Silberglas, (Bergwerk) ein Name des Glaserzes, welches sehr silberhaltig ist, und dem Glase gleichet.

Silberglöthe, Fr. Ecume d'argent Jaunatre, Litharge d'argent, (Hüttenwerk) eine Glöthe, die eigentlich die wahre Bleyglöthe ist, wenn ihre Farbe aber lichtgelb, und in das Silberfarbne fällt, so wird sie zum Unterschiede von der rothen Glöthe, welche Goldglöthe heißt, Silberglöthe genannt.

Silber granuliren, s. Granuliren.

Silbergroschen, eine meißnische Münze, die im 15ten Jahrhunderte gangbar war, deren ein gut Schock aus einer Mark Silber geschlagen wurde. Ihr Werth war 3 ggr. wurde aber von Kuhrfürst Johannes auf 3½ Gr. erhöhet. Dergleichen waren die Schreckenberger. (s. diese)

Silberhaltige Zwitter, Zinnerz, das nebst einem reichen Zinnstein oft auch Silber mit sich führet, wie in Erzgebirgen öfters zu geschehen pflegt. Kann ein solches Silbererz durch das Waschen nicht gänzlich aus dem Zinnschlich gebracht werden, daß also das Zinn mit sammt dem Silberschliche geschmolzen wird, so erlangt man dadurch ein unschmeidiges und unbrauchbares Zinn. Wer die Präcipitation desselben versteht, kann beyde Metalle ohne Schaden von einander scheiden.

Silberhärige Bärenpelze, (Kürschner) diejenigen schwarzen Bärenfelle, welche mit gelben Haaren untermengt sind. Sie kommen mehrentheils aus Polen.

Silberheerd, der kleine Heerd bey dem Idrischen Queckſilberwerk, worauf die an Jungfern Queckſilberreichen mildzeugigen Erze geschlämmet werden. Er hat gegen andre Heerde eine niedrige Stellung, indem er mit dem Kopfbrett niedriger, als der Sumpf liegt, sich das Wasser an jenem sammlet, und mit der Küste vom Kopfbrett gegen den Sumpf gearbeitet wird.

Silber in das Werk bringen, Fr. faire l'argent aller dans le plomb, vermittelst der Schmelzung der Erze mit Bley das Silber zusammen aus den Erzen in das Bley ziehen, welche Bley- und Silbermasse Werk genennet wird.

Silber in den Rohstein bringen, Fr. faire aller l'argent dans la Matte, (Hüttenwerk) die mit Kiesen beschickten Silbererze, über den Hohenofen schmelzen, daß die Berge zu Schlacken werden, und ein Rohstein erlanget werde, darinn das in dem Erz gewesene Silber vorhanden ist.

Silberjungfer, s. Queckſilber.

Silberkalk, Fr. Chaux d'argent, ein mehlhafter weißer Körper, welcher entsteht, wenn das Silber, so mit Scheidewasser aufgelöset ist, mit Salz daraus niedergeschlagen wird. Man kann zwar das Silber auch niederschlagen, daß es braunroth oder schwarzen Kalk giebt.

Silberkalk abzusüßen. (Probirkunst) Nachdem man viel oder wenig Silber aus der Fällung bekommen, muß man nach solchem Verhältniß einen kupfernen Kessel oder Schaale nehmen, den aufgelöseten Silberkalk darein thun, rein Wasser darauf gießen, und damit kochen, daß die Schärfe vom Scheidewasser davon komme. Alsdenn wird der Kessel vom Feuer genommen, daß das Silber sich setzen kann, und wenn dies geschehen, wird mit frischem Wasser allemal dieses Kochen drey- oder viermal wiederholet, damit die Schärfe vom Silberkalk alle weg gehe. Das Silber muß sich jederzeit gut setzen.

Silberkalk zu trocknen und zu schmelzen. (Scheidekunst) Wenn der abgesüßte und filtrirte Silberkalk (s. Silberkalk absüßen und diesen durchzufiltriren) von allem Wasser gänzlich befreyet ist, so wird er in Ballen gedruckt, und in der Sonne oder im warmen Ofen etwas getrocknet. Man kann es auch, wenn das Wasser gut ausgedrücket ist, gleich in einen Ipfer-Tiegel thun, in den Windofen setzen und zusammenschmelzen, doch muß man nicht zu grobe Kolen um den Tiegel schütten, die Kolen etwas in einander stopfen, und den Windfang Anfangs zumachen, damit das Feuer nicht zu geschwinde nieder gehe, und das Silber gleich zu schmelzen anfange, sondern Zeit zum Trocknen habe, und langsam erglühen könne, ehe es zum Schmelzen komt. Wenn es geschmolzen, so wird es in einen erwärmten und mit Talg bestrichenen eisernen Gießpuckel oder Pfanne gegossen, und also entweder in einen König oder Barren verwandelt und gegossen, und sobald solches geschehen, ausgesiebtes reines Kolengestübe darüber gestreuet. Wenn ein solcher Silberkalk oder das Silber aus der Fällung (s. dieses) geschmolzen ist, so komt gewöhnlich die Mark davon auf 15 Loth 6 bis 12 Gran fein heraus.

Silberkieß, ist seiner Natur und Wesen nach ein starkes Arsenikalerz, das den Schwefelkiesen gleich komt, mit dem Unterschiede, daß diese goldgelb, jener aber silberweiß aussieht, und in der Probe oft ein reiches Silber anzeiget; es erweisen auch diese Kiese nach dem Begriffe ihrer innern Bestandtheile, daß sie mit der Zeit eine völlige Auszeitigung des Silbers erhalten könnten. Sie brechen in ordentlichen Gängen in weißem Quarze, halten auch ihr ordentliches Streichen und veredlen sich in der Teufe.

Silberkönig, (Hüttenwerk) ein König, d. i. Kegel (Conus), welcher erhalten wird, wenn man das Silber

durch das Feuer von allen beygemiſchten fremden Metallen ſcheidet, und welcher ein reines von allen fremden Theilen befreyetes Silber iſt.

Silberkönige, ſo aus dem Niederſchlag fallen, brennen. (Hüttenwerk) Dieſe Silberkönige, die nach der Scheidung (ſ. Scheiden des Silbers und Goldes im trocknen Weg) entſtehen, müſſen auf einem Teſt von Aſche fein gebrannt werden, und ſolche ſetzet man, wenn der Brennofen angefeuert und der Teſt ſattſam abgewärmet iſt, auf den Teſt, damit ſie einſchmelzen und der Schwefel, ſo noch dabey befindlich, davon verrauche. Wenn nun der Schwefel weg iſt, ſo ſetzet man etwas Bley hinzu. Sind es vorher Blick- oder Brandſilber geweſen, ſo darf es nur wenig Bley ſeyn, etwa auf die Mark von dem Könige 2 Loth. Sind es aber beſchickte Silber geweſen, ſo iſt es beſſer, daß die Könige vorher probiret, und nach dem Gehalt alsdenn das Bley zugeſetzet werde, damit die Silber recht fein werden können. Dieſe Brandſilber werden alsdenn granulirt, und im Scheidewaſſer wieder geſchieden. Damit man auch das Silber wieder in ſeinen Werth bringe, ſo muß das Plachmal (ſ. dieſes) reduzirt, und der Schwefel mit Hülfe des Eiſens davon vertrieben werden. Iſt nun der Tiegel gut geblieben, ſo kann es mit vieler Erſparung geſchehen, ſonderlich wenn man ſolchen von dem Cement an bis hieher im Stande behält, ſo kann die Arbeit in einer Hitze fortgehen, und wenn der letzte König abgeſchmolzen iſt, ſo kann das Plachmal gleich im Feuer bleiben. Es wird ſogleich Eiſen mit in den Tiegel geſetzt, und wenn man im Anfange 50 Mark Silber gehabt, ſo ſetzet man auf das Plachmal, ſo davon geblieben, zu Anfange 3 Pfund allerhand alt Eiſen, wenn es damit eine Zeitlang gefloſſen, ſo ſetzet man immer Eiſen nach, ſo lange das Plachmal noch Eiſen verzehren will. Der Schwefel iſt vertrieben, wenn das Plachmal kein Eiſen mehr verlangt. Es werden auf 50 Mark ungefähr 4½ Pfund Eiſen gerechnet. Alsdenn werden 2 Pfund Glöte zugeſetzt, wornach die Schlacke vom Silber ſich beſſer löſet, und wenn es denn gut gefloſſen, ſo wird es in Barren gegoſſen, wenn es braunroth, ungeſtürzt und gebrochen, damit ſolches auf den Teſt geſetzet und fein gebrannt werden könne. Da die Schlacken noch viel Silber halten, ſo werden ſie etwas klein geſchlagen, und hält ſoviel Glötte, als Schlacken genommen und im Tiegel geſchmolzen, und wenn es eine Stunde im ſtarken Feuer helle gefloſſen, ſo wird es in einen eiſernen Trog gegoſſen, und wenn es erkaltet, die Schlacke abgeſchlagen und das Werk zum andern Silber genommen.

Silberkorn, Fr. Grain d'argent, Petit calot d'argent, die nach dem im Werk verrauchten und in die Kapelle gezogenen Bley auf ſelbiger zurück bleibende kleine Klümpchen Silber, welches allezeit erhaben wie eine Kugel oder rundes Korn geſtaltet iſt.

Silber, körniges, gewachſen Silber, ſo aus blos kleinen Körnern beſteht.

Silberkrone, eine Münze, die mit einer Krone bezeichnet iſt, dergleichen in Frankreich geſchlagen wurden, und etwas mehr als einen Thaler galten, zum Unterſchiede von einer Goldkrone.

Silberkryſtallen, ein in Scheidewaſſer aufgelöſetes, und vermittelſt der Kryſtalliſation zu Kryſtallen gebrachtes Silber, deſſen ſich die Wundärzte äußerlich als eines ätzenden Mittels oder Corroſivs bedienen.

Silberkuchen, die auf dem Heerde abgetriebene und wie Kuchen geſtaltete Silberblicke.

Silberlahn, ſ. Lahn.

Silber, laminirtes, (Scheidekunſt) das zum Scheiden in dünne Platten auf einem polirten Amboß mit einem polirten Hammer geſchlagene und in Röllchen gerollte Silber. (ſ. Silberröllchen und Laminiren)

Silberlaſur, ein mit weißen dem Silber ähnlichen Flecken verſehener Laſurſtein, der daher auch von einigen für ſilberhaltig gehalten wird; zum Unterſchiede des Goldlaſurs.

Silberletten, eine Art leimigter, fetter und thonigter Erde, von weißer, gelber und bräunlicher Farbe, man findet ſie gemeiniglich auf dem Hangenden in Silbererzgängen, wo oft ein Schwarm von zwey bis drey Finger breit mit ſolchen Letten angefüllet iſt. Bey Unterſuchung in der Probe verhält es ſich am Silber, nachdem die Erze darinn in die metalliſche Exaltation getreten, und zur Zeitigung gebracht worden, ziemlich reich, daher derſelbe nicht wegzuwerfen, noch auf die Halde zu ſtürzen iſt; es iſt aber derſelbe nicht die beſchriene Berggubr, wie einige dafür halten wollen, ſondern wirklich eine ſolche generirte mineraliſche Lette.

Silberling, Fr. Piece d'argent, eine jüdiſche Münze von Silber, ungefähr ein halb Loth am Gewicht.

Silbermeißel, Silberſpieß, Fr. Baton de fer, ein eiſernes Werkzeug, damit der Silberblick aus dem Spor des Treibeheerds gehoben wird.

Silbermulm, (Bergwerk) ein mildes oder fettiges auch verwittertes Silbererz. Es iſt locker, mürbe, mehligt, körnigt, ſchiefrich, ſandig, und faſt flüßig, es hält öfters von verſchiedenen Silbererzen, als Federerz, Weißgülden- und Schwarzgüldenerz in ſich, auch öfters gediegen Silber. Es iſt von verſchiedener Farbe, und beſtehet aus einer Berggubr, oder einem verwitterten Erze, und hält nicht ſelten einige Mark Silber im Zentner. (ſ. Silberaibe und Silberbräune)

Silberner Mann, (Bergwerk) wenn etliche Gänge ſich an einander lehnen, edle Geſchicke und Fälle aus Hangenden und Liegenden dazu ſtehen, wovon ſich die Gänge aufthun, einen Bauch werfen, und der natürlichen Wirkung einen ſolchen Raum geben, daß daraus ein Stockerz wird.

Silbernieren, ſ. Silberdruſen.

Silber poliren, ſ. Poliren des Silbers.

Silberprobe, Fr. Eſſai d'argent, ein Verſuch mit einem Erze nach verjüngtem Gewicht, der gemacht wird, um zu erfahren, wie viel vom Silber im Zentner Erzes vorhanden iſt.

Silberrauch, Fr. fumée d' argent, der flüchtig gemachte Theil des aus dem Heerd oder Teſt abgetriebenen Silbers, welcher durch die Heftigkeit des Feuers und Hülfe flüchtigmachender Materien ausgetrieben wird, und ſich am Treibehut, oder an dem Gemauer über dem Brennheerd anleget, und annoch Silber hält.

Silberregen, (Feuerwerkskunſt) ein weißer oder ſilberfarbener Feuerregen (ſ. dieſen) zum Unterſchiede vom Goldregen, der eine goldgelbe Farbe hat.

Silberruff, (Bergwerk) ein Minerale, welches in den Blaufarbenwerken nebſt der Speiſe gewonnen wird, und ſehr reich an Silber iſt.

Silberröllchen, Fr. Lamer d' argent en rouleaux, breit oder zu dünnem Blech geſchlagene und krumm gebogene Silberkörner, als worein das Silber verwandelt wird, wenn es in Scheidewaſſer aufgelöſet werden ſoll.

Silberſand, eine Art Sand, der ſich inſonderheit in den Gebirgen findet, und mit metalliſchem Gold- Silbergehalt oft reichlich verſehen iſt; es finden ſich in den großen Gebirgen zuweilen ziemliche Berge mit einem ſolchen Sande angefüllet, der in der Probe einige Mark Silber hält, und zuweilen auch ſtark güldiſch iſt. Wenn man ſich in ſolchen Gebirgen nach flüßigen Zuſchlägen beym Silberſchmelzen erkundiget, ſo kann ein ſolcher Sand oft den beſten Anlaß dazu geben, um in ſeinen Zuſchlägen die Erze nicht allein leichtflüßig zu machen, ſondern dieſelben auch zu veredeln, und zu einem ziemlichen Silbergehalte zu bringen. Es ſind auf den Gebirgen viele Dinge möglich zu machen, die man aber noch nicht genugſam einſieht und erkennet.

Silberſchaum, eine Art unächter geſchlagener Silberblätter, welche die weiße Farbe des Silbers haben, aber nicht ächt noch feines Silber ſind, und daher auch nur ſchlechtweg Metall genannt werden.

Silberſcheere, (Gold- und Silberarbeiter) eine Scheere, die ſtarke ſpitzige Schneiden und gekrümmte Griffe hat, womit dünnes Silberblech zerſchnitten wird.

Silber ſcheuern, (Haushaltung) das Reinigen des beſchmutzten Silbergeſchirres. Anfänglich wäſcht man daſſelbe mit warmen Waſſer und Seife, vermittelſt eines reinen wollnen Lappens ab, hernach ſchabet man Kreide in etwas Baumöl, und nimt einen andern reinen Lappen, tüpft ſolchen hinein, und reibet damit das Silber ſanft, ſo geht aller Schmutz weg. Es muß aber die Kreide nicht nur ſehr trocken, ſondern auch recht zart geſchabet ſeyn. Wenn das Silber nicht angelaufen, ſo kann man es auch mit trockner Kreide ohne Baumöl mit einer, ſanften Bürſte abreiben. Je feiner das Silber, je ſanfter muß das Reiben geſchehen. Anſtatt der Kreide macht man auch ein Pulver von 1 Loth Schwefel und 2 Loth Trippel zart gerieben, womit man auch Gold blank machen kann.

Silberſchlagloth, feines, (Metallarbeiter) ein Schlagloth, womit die beym Gebrauche im gemeinen Leben oft im Feuer gebrauchte Geſchirre gelöthet werden. Z. B. die Röhren an den Theekannen. Es wird aus 1 Loth fein Silber und ½ Loth Meſſing zuſammengeſchmolzen. (ſ. Schlagloth zum Silber)

Silberſchlagloth, hartes, Schlagloth, womit Dinge, welche ſehr veſt vereiniget ſeyn müſſen, gelöthet werden: z. B. die gegoſſenen Hälften einer hohlen Arbeit. Es wird aus 1 Loth Meſſing und 2 Loth Probeſilber zuſammengeſetzt. (ſ. Schlagloth zum Silber)

Silberſchmid, ſ. Silberarbeiter.

Silberſchwärze, ſ. Schwarzgüldenerz.

Silberſervice, Fr. Service, das zuſammengehörige Tafelgeſchirre von Silber als ein Ganzes betrachtet.

Silberſolution, dieſe wird von Silber durch Scheidewaſſer bereitet, wenn nämlich daſſelbe darinn aufgelöſet wird. Es läßt ſich zuweilen in den Bergwerken eine weiße ſilberfarbne Solution ſehen, die von ſilberartigen Geſchicken oder ſilberartigen Letten herkomt, und auf Silbererze oder Silberanbrüche zeiget, zumal wenn die Gebirge zu Silbergeſchicke geneigt ſind.

Silberſpies, ſ. Silbermeißel.

Silberſpinner, ſ. Spinner.

Silberſtück, ein Zeug, ſo reich mit Silber durchwebt iſt und auch dergleichen Blumen hat.

Silberſtuffe, (Bergwerk) eine Stuffe (ſ. dieſe) d. i. Silbererz, worauf oder worinnen eine beträchtliche Menge Silber befindlich iſt.

Silbertalg, ſ. Talg weißes.

Silberthaler, eine Genueſiſche Münze, ſonſt Genuinen genannt, macht 7 Lire 12 Soldi, nach deutſcher Münze aber 2 Rthlr. 2 Gr.

Silber treiben, (Hüttenwerk) wann gediegene Silber in das Treiben getränket werden, oder arme Erze beym Treiben bereichert werden. Dieſes geſchieht auf folgende Art: das Treiben muß recht gut in der Glöte gehen, daß man vom Auswerfen nichts zu beſorgen habe. Hat man nun viel Silber zuzuſetzen, ſo muß das Treiben auch noch groß ſeyn, beſteht das Silber in großen Stücken, ſo hält man ſolche auf einem Eiſen in den Ofen, daß es gelinde wird und läßt es alsdenn in das Werk gehen, iſt es aber in kleinen Stücken, ſo wird es in dünne Bleye gemacht, und ſo zugeſetzt. Das Waſſer muß aber abgeſchlagen werden, damit das Gebläſe ſolche Silber nicht vor dem Schmelzen in die Glöte treibe.

Silber und Gold aus dem Amalgama zu bringen, (Scheidekunſt) nachdem das Silber und Gold amalgamiret und man das Queckſilber wieder davon abſondern will. (ſ. amalgamiren, im Suplement) Dieſes geſchieht indem man das, was nach dem Durchdringen in dem ledernen Beutel geblieben iſt, (als wodurch man das Queckſilber von dem Metall zu ſcheiden ſucht), in eine gute Retorte thut und in einen Windofen legt, doch ſo daß der Hals von der Retorte auswendig des Ofens, etwas in einen Eimer mit Waſſer kann geſteckt werden. Alsdenn wird zu Anfange gelinde Feuer darunter gemacht und nach und nach etwas ſtärker, ſo geht der übrige Merkurius in das Waſſer. Wenn ſolcher herunter iſt, ſo muß die Retorte mit dem darinn befindlichen Gold und Silber ſtark

erglühen und wenn ſolches kalt worden, entzwey geſchlagen, das Gold oder Silber herausgenommen, und zuſammen geſchmolzen werden; der Merkurius, der durch das Leder gezwungen worden, hat gleichfalls noch Gold oder Silber bey ſich, von dem was in der Arbeit geweſen, und iſt beſſer, daß ſolcher zum Amalgamiren aufbehalten werde. Will man es aber alles heraus haben, ſo muß es auf die nämliche Art im Ofen geſchehen.

Silber vergolden, ſ. Vergolden.

Silber von Zinn zu ſcheiden, wenn bey Feuersbrünſten Silbergeſchirre von ohngefähr mit zinnernen Geſchirren zuſammengeſchmolzen ſind, ſo muß man ſie bey dem Schmelzen auf folgende Art ſcheiden: man ſucht das geſchmolzene Metall zuſammen. Wenn alles zuſammengeſuchte rein gewaſchen iſt, muß man ſoviel möglich und kenntlich iſt, Silber und Zinn jedes beſonders legen. Das Zinn muß man zuerſt ſchmelzen, und zwar in einer großen eiſernen Kelle, anfänglich nicht zu heiß, daß es nicht glühend werde, damit man das Silber, wenn etwas darunter wäre, herausnehmen könne; wird aber das Zinn in der Kelle glühend, ſo nimt es das Silber in ſich, als wenn es in das Bley gienge. Weil nun das Silber, wenn das Zinn nicht glühend wird, darinn nicht ſchmilzt, ſo kann man es leicht herausnehmen und von dem Zinn ſcheiden. Das Zinn gießt man hernach in einen Gießbuckel allein aus. Was an Silber ausgeſuchet iſt, thut man anfänglich auch in eine große Kelle und ſetzt ſolche ins Feuer, iſt noch Zinn darinn, ſo ſchmilzt ſolches gleich, daß man darunter ausgießen kann, und damit das Zinn rein davon komme, ſo kann man es glühend werden laſſen. Das Silber thut man hernach in einen Tiegel, ſchmilzt es im Windofen mit ſcharfer Hitze und gießt es hernach in einen König oder Barre aus. Sollte es ſich treffen, daß das Silber nicht geſchmeidig iſt, ſo iſt es ein Zeichen, daß noch Zinn darinn vorhanden. Es muß deshalb wieder in den Tiegel, alkaliſches Salz hinzugethan und im Windofen mit ſtarker Hitze geſchmolzen werden, ſo verbrennt das Zinn darinn und das Silber wird geſchmeidig. Iſt es geſchehen, daß Zinn mit dem Silber bey dem Schmelzen in Feuersbrünſten durcheinander melirt worden, indem das Zinn ganz glühend geworden, ſo iſt die Scheidung beyder Metalle ſehr ſchwer, das Zinn geht dabey verlohren und kann nicht erhalten werden. Damit man aber wiſſe, ehe dieſes Scheiden vorgenommen wird, wie viel Silber in dem Zinn ſtecke, und ob es auch die Mühe verlohnt die Arbeit des Scheidens zu unternehmen, ſo muß ſolches erſt probirt werden. (ſ. Zinn auf Silber probiren) Wenn es denn der Mühe werth iſt, ſo macht man einen Teſt von Glas und Ziegelmehl, (ſ. Teſt von Glas) ſetzt ſelbigen in einen Brennofen und wenn er erglühet, trägt man das gemiſchte Metall darauf, läßt ſolches im Feuer ſtehen, damit das Zinn zu Aſche kalzinire. Die erſte Aſche davon iſt weiß, und ſo lange ſolche weiß bleibt, iſt nicht viel Silber darinnen, wenn die Aſche aber grau wird, ſo iſt ſie reich von Silber und muß beſonders aufgehoben werden. Von dieſer Aſche wird ein Theil mit 3 Theile Sal Alkali wohl unter einander gemiſcht, alsdenn in einen heſſiſchen Tiegel veſt geſtoßen, und im Windofen mit ſtarkem Feuer geſchmolzen. Wird aber das Silber nicht rein und iſt ſpröde, ſo muß es noch einmal mit Sal Alkali geſchmolzen, oder auf einem Aſchen-Teſt mit Bleyzuſatz fein gebrannt werden. So lange nun das Zinn, worinn Silber befindlich iſt, im Feuer ſteht, brennet alles zu Aſche und bleibt nichts übrig. Will man aber nicht ſo lange Zeit darauf verwenden, daß alles in Aſche kalzinire, ſo kann man, ſo bald die Aſche grau wird, das übrige Zinn mit dem Silber herausnehmen und mit 3 Theilen Sal Alkali in einen heſſiſchen Tiegel ſetzen. Das Salz wird erſt mit einem runden Holz auf dem Boden des Tiegels veſt geſtoßen, alsdenn das Zinn mit dem Silber oben darauf, mit einem irrdenen Deckel bedeckt und in den Windofen geſetzt. Anfangs läßt man es mit einem gelinden Feuer, nachher aber mit ſtarker Hitze, ohngefähr 2 Stunden, flüßen; alsdenn den Tiegel kalt werden, und entzwey ſchlagen, ſo findet man das Silber in dem König. Iſt es noch nicht rein genung, ſondern ſpröde, ſo wiederholt man das Schmelzen und brennt es auf dem Teſt fein wie oben geſagt worden.

Silberwaſſer, Fr. Eau Fort, Scheidewaſſer welches gefällt, recht gut, und beym Gold- und Silberſcheiden wohl zu gebrauchen iſt.

Silberwaſſer überziehen, (Probirkunſt) eine Arbeit der Scheidung, da man von dem Silber, ſo bey der Scheidung in das Scheidewaſſer gegangen, die Näſſe abzieht, und wieder zu Metall macht, der eine halbe Theil von der Näſſe geht gewöhnlich verlohren, der andre halbe Theil aber bleibt und wird als Scheidewaſſer wieder gebraucht, und iſt beſſer und ſtärker als das gewöhnlich gemachte Scheidewaſſer. Es darf auch von den Unreinigkeiten nicht gereiniget werden, weil keine darinn ſind, und dieſes iſt bey der naſſen Scheidung die vortheilhafteſte Art. Es muß aber bey dieſer Arbeit große Vorſicht gebraucht werden, weil es gefährlich iſt, wenn bey dieſem Ueberziehen oder Diſtiliren ein Kolben entzwey geht, da das Silber wieder mit vieler Mühe zuſammengeſucht werden muß. Dieſe Diſtilation geſchieht in gläſernen Kolben, ſo nur mit Leim beſchlagen oder überzogen werden, welcher durch ein Haarſieb geſchlagen, mit Sand, Heuſamen und Rehhaaren vermengt, angefeuchtet, und um den Kolben gelegt wird, und wenn er trocken, ſo iſt der Kolben zum Gebrauch fertig. Man ſetzt den Kolben mit dem Silberwaſſer in eine Sandkapelle in den Reduzirofen, und einen gläſern Helm darauf, der mit Leim wohl verſchmiert wird, legt alsdenn eine Vorlage vor und verſchmieret ſie gleichfalls, vorher aber ſetzt man über den Kolben eine irrdene Stürze, damit die Luft nicht daran ſtoßen könne. Wenn dieſes alles ſo vorgerichtet, ſo wird ein gemächlich Feuer anfänglich darunter gemacht, damit es zu diſtiliren den Anfang mache, und damit ſo lange fortgefahren, bis etwa die Hälfte davon übergetrieben, dann vermindert man etwas das Feuer, nimt den Helm geſchwinde ab, ſetzt einen warm gemachten gläſernen Trichter auf den

Kol-

Kolben und gießt wieder frisch Silberwasser hinzu, jedoch so, daß es durch den Trichter in die Mitte falle und nicht an die Seite des Kolbens komme, weil solcher gar leicht springen könnte, wenn daran was kälteres käme. Es ist daher auch besser, wenn das Silberwasser vorher etwas warm gemacht worden, ehe es eingegossen wird. Alles wird dann wieder auf die vorgedachte Art verschmiert und zu distiliren angefangen. Man fährt hiermit fort, so lange frisch Silberwasser zuzugießen und zu distiliren, bis ohngefähr 20 bis 25 Mark Silber in dem Kolben sind. Man muß aber niemals mit dem Zugießen des Silberwassers so lange verziehen, bis die Spiritus kommen, sonst schickt es sich nicht mehr. Wenn das letzte Silberwasser in den Kolben gegossen wird, so thut man 1 Loth reinen Talg mit hinein. Man hält dafür, daß der Spiritus kein Silber alsdann mit überführe. Das Distiliren wird nun fortgesetzt und kann man solches bis in den dritten Schlag treiben. Bis der Spiritus anfängt zu kommen, kann man wieder das Feuer vermindern, damit der Spiritus nicht gar zu sehr durchbricht; hat er aber eine Zeit gegangen, so wird das Feuer wieder verstärkt und zuletzt recht stark, damit der Spiritus herunter kömt. Wenn solcher nun in der Vorlage am höchsten steht, so wird ein Licht darein gehalten, und derselbe muß dem schönsten Kirschwein gleich aussehen. Dieser Spiritus muß nun in die übertriebene Feuchtigkeiten fallen, wovon solcher die Stärke bekömmt, und alsdenn wie recht gut Scheidewasser gebraucht werden kann. Ist es aber zum Scheidewasser nicht stark genung, so ist zu viel Feuchtigkeit dabey geblieben, solches kann man bey dem nächsten Ueberziehen ändern, und das Wässerige, welches vom ersten Einsatz übergangen, wenn man zum erstenmal wieder Silberwasser zugießen will, zurück nehmen, so wird das Scheidewasser schon besser werden, man nimt dieses wässerige hernach bey dem Scheidewasser brennen mit zum Vorschlagwasser. Im Fall, wie oft geschieht, der Spiritus zu stark kömt, so ist es gut, wenn man dergleichen Vorlagen gebraucht, die eben ein Schneuzchen haben, daß man noch einen Rezipienten mit klarem Brunnenwasser daran stoßen kann, darinn etwas Spiritus mit gehe. Es wird hernach dieses Wasser bey dem Scheidewasser brennen wieder mit vorgeschlagen. Will man daraus doppelt stark Scheidewasser haben, und das Silber ist im Kolben wie eine Gallerte, so wird der erste Rezipient weggenommen, ein anderer mit ungefähr 20 Pfund gewöhnlichem Scheidewasser wieder vorgelegt, und der Spiritus hinein getrieben, damit das Scheidewasser so viel Stärke mehr bekomme. Ob aller Spiritus herüber ist, kann man an folgenden Zeichen bemerken: man läßt an einem Stock eine Kole anbrennen, wenn solche ausgegangen und man thut an dieselbe Spiritus, so wird die Kole nicht brennen, wenn der Spiritus herüber gegangen ist, brennt aber die Kole an, so ist er noch nicht herüber. Wenn es nun fertig, so läßt man das Feuer ausgehen, und alles kalt werden, nimt die Vorlage ab, und macht sie zu, von dem Kolben schlägt man den Hals ab, und macht das Glas so viel möglich von dem Silber. Alsdenn wird das Silber in einem Troge mit dem Beil zerhauen und in einem Tiegel in dem Windofen geschmolzen, was sich vom Glase noch dabey befindet, wird oben abgenommen, und alsdenn entweder in Barren oder Könige gegossen.

Silberweiß, (Seidenfärber) eine von den weißen Schattirungen, die die Seide nach der Kochung, wenn es verlangt wird, erhält. Sie unterscheidet sich von dem indianischen, chinesischen und Zwirn- oder Milchweißen (s. alle diese) dadurch, daß die Seide einen stärkeren blauen Schimmer erhält, als die gedachten haben. In dieser Absicht muß der Färber in das Seifenbad dieser Schattirung nach seiner geprüften Erfahrung schon etwas mehr blaue Indigobrühe schütten, als zu jenen Schattirungen. Er muß aber auch nicht zuviel dazu thun, daß sich das Silberweiß nicht in das **Blaulichweiß**, als die 5te und stärkste weiße Schattirung, verwandle. (s. Kochung der Seide)

Silberweiß auf Seide zu färben. Zu 6 Pfund Seide nimt man 8 Loth Alaun, 3 Loth Galläpfel, 2 Loth Salpeter und ein wenig Urin oder Lauge, und läßt das Zeug darinn eine Stunde absieden, nach dem Absud in reinem Wasser ausspühlen, anderes Wasser in den Kessel gießen, und macht eine Brühe (Flotte) von 2 Loth Braunholz, 2 Loth Kupferwasser und 1 Loth Indigo. Der Indigo muß sehr fein zerrieben werden. Dieses untereinander in einen Topf gethan, mit Potasche sieden lassen, und hernach von dieser Brühe auf 3 oder 4mal in Kessel gethan und gefärbt. So oft man etwas von der Flotte in den Kessel gießt, so oft färbt es das Zeug etwas, bis es vollkommen wird. Denn wenn man es wollte mit einmal hinein thun, so würde die Seide fleckigt werden, aber je mehr und öfter man hineingießt, je mehr und besser färbt es. Man kann auch 4 Loth Galläpfel, 12 Loth Weinstein und 12 Loth Alaun nehmen und die Seide darinn absieden, alsdenn mit 6 Loth Braunholz, 2 Loth Strohasche und 4 Loth Salpeter auf gedachte Art nach und nach färben oder abmeistern, alsdann abgekühlt und gehörig gespühlt. Es ist dieses eine beständige Farbe.

Silber wie es blicken müsse, (Scheidkunst) wenn bey dem Treiben des Silbers das Treiben kleiner wird, so erfordert es auch immer mehr Feuer und muß zuletzt mit der Hitze wohl in Acht genommen werden. Denn wenn es blicken will, so muß man dem Silber die Glöte fleißig nehmen, damit solches nicht in vieler Glöte blicke, sonst wird es nicht rein genug. Denn blickt es zu kalt, daß es wegen Ermangelung des Feuers erstarren oder stehen bleiben muß, so ist es nicht rein und behält einen Bleysack (s. diesen) welches so viel sagen will, das Silber sieht zwar eben und am Rande gut genug aus, unten aber und in der Mitte ist es noch bleyisch und hat noch mehr Bley bey sich, als es haben soll, davon rührt auch her, daß die Silberbrenner übrigen Abgang haben, denn von den unterharzischen Silbern muß nichts mehr im Brennen als nur von jeder Mark ein Loth abgehen. Will nun ein Silber bald blicken, so muß der Treiber im Vorrath Was-

ser warm machen, welches gewöhnlich mit alten Stücken von Gußeisen, so glühend gemacht worden, geschieht. Solch Wasser muß siedendheiß seyn. Sobald nun das Silber blickt, so läßt man solches wohl ein- oder zweymal überziehen; alsdenn wird das heiße Wasser durch ein Gerenne aufgegossen, das Silber abgelöscht und nach dem herausgenommen. Bey dem Ablöschen muß man das Gerenne nicht gleich über das Silber, sondern nebenbey auf den Heerd halten, damit das Wasser erst auf den Heerd falle und dann auf das Silber komme. Das Wasser muß darum seine gehörige Hitze haben, weil sonst das Silber von der Kälte aus dem Spor und in kleinen Stücken in dem Ofen herum springen und nicht alles wieder zusammen zu bringen seyn würde.

Silberzahn, Silberzain, (Goldarbeiter) eine in einen Einguß gegossene schmale Stange Silber, die hernach, wenn sie heraus genommen, durch das Schmieden und Glühen zu allerley Arbeit verwandelt wird.

Silberzähne, zainiges Silber, gewachsenes oder gediegenes Silber, so in dem Erz wie Zacken, Spitzen oder Zähne liegt.

Silberzain, s. Silberzahn.

Silberzettel, ein wöchentliches Verzeichniß von dem auf einer Hütte ausgebrachten Silber, welcher zum Oberzehnden eingegeben werden muß.

Sille, (Vogelsteller) ein ins Dreyeck zusammengeschlungenes starkes Bändchen oder subtiler Riemen von einer Nestel, daran ein kleiner Ring von Eisen- oder Messingdraht mit eingeschlungen ist, und woran ein Vogel auf dem Heerde angesillet wird. (s. Ansillen)

Sillon, (Kriegesbaukunst) eine Brustwehr unten an dem Graben einer Vestung, woraus man denselben bestreichen kann.

Sima, nach dem Vitruv in der Baukunst das wesentliche Glied des Karnisses, welches Goldmann den Rinnleisten nennt, von den heutigen Bauleuten aber überhaupt nur Karniß genennt wird. (s. Karniß) Wenn dieses Glied zuweilen in dem Fuß und Schaftgesimse, und also verkehrt, gebraucht wird, so heißt es nach Goldmann die Sturzrinne, nach dem Vitruv aber Sima inversa.

Similargent, Fr. ein zusammengesetztes Metall, welches wie Silber aussieht, daher es auch seinen französischen Namen erhalten. Man verfertiget davon allerley Geschirre. Herr Bassand in Paris hat eine solche Vermischung erfunden, welche eine gute Politur annimt, und nicht spröde, sondern biegsam ist. Man findet von diesem Metall Messer, Gabeln, Löffel und Leuchter. Ein paar Leuchter kosten 6 Livers und das Stück der erstern kostet 45 Sols.

Simil'or, Semid'or, eine Mischung von Kupfer und Zink, die der Farbe des Goldes sehr nahe kömt, und worinn auch öfters etwas weniges vom Gold untermischt ist. Es ist unter dem Namen Manheimer Gold in Deutschland, Frankreich, Schweden u. s. w. bekannt, weil es seit dem Jahr 1760 in Manheim in der von Hrn. Macher errichteten Fabrike gemacht und verarbeitet wird. Man macht von diesem Metall sehr schöne Arbeiten, die dem Ansehen nach dem Golde gleich kommen.

Simmer, Simri, ein Oberdeutsches Getraidemaaß. In Franken und in der Pfalz hält es 2 Metzen, 4 Sechter oder 16 Gescheid und vier Simmer machen daselbst ein Malter oder Achtel. Im Würtenbergschen hält ein Simmer 4 Vierlinge oder Unzen, und 8 Simmer machen daselbst einen Scheffel.

Simplicien, Fr. Simples, (Apotheker) medizinische Mittel, die noch nicht mit andern dergleichen zum Gebrauch, wenn es nöthig ist, vermischt werden, sondern noch allein für sich in ihrem natürlichen Wesen, ohne einige Zubereitung bestehen.

Sims, s. Gesims.

Simshobel, (Zimmermann) s. Gethobel.

Simskachel, (Töpfer) Kacheln, die zu den Gesimsen der Stubenöfen gebraucht werden, sie haben eine rundliche oder auch halb gebogene Gestalt mit Gräbchen und Platten, nach den Regeln der Baukunst versehen. Das Blatt dieser Kacheln muß aus zwey Theilen zusammengesetzt werden. Jeden Theil formt man in der dazu bestimmten Form, schneidet jeden in der Zusammenfügung an einem Triangel der Ecklade schräge ab, und setzt beyde Theile mit Thon zusammen. Der Rumpf (s. diesen) wird wie zu andern Kacheln gebildet und angesetzt (s. Kachel.)

Simssteine, s. Gesimssteine.

Sina, Sinaseide, Fr. Soie sina, eine Gattung chinesischer Seide, die vornehmlich zur Gaze gebraucht wird. Sie ist weiß und sehr fein von Natur.

Sinaopel, s. Zinnopel.

Sinaseide, s. Sina.

Sinchirin, eine Art kleiner Wurfspieße, deren sich die Jaloffen in Nigritien bedienen, und welche sie mit einem Stricke, der in der Mitte vest gebunden ist, darein sie die Finger stecken, überaus gerade und mit großer Geschwindigkeit zu werfen pflegen.

Singefuge, (Musiker) eine Fuge, welche gesungen wird. Zum Unterschied von einer Instrumentalfuge.

Singekunst, Tonkunst, eine Wissenschaft nicht nur die natürliche Stimme des Menschen, sondern auch den durch die Kunst zugerichteten Klang in eine liebliche Harmonie zu bringen; oder eine Kunst geschickte und angenehme Klänge oder Töne klüglich zu stellen, richtig aneinander zu fügen und lieblich heraus zu bringen. Es ist eine sehr alte Kunst.

Sinken, Fr. Creuser ou Fouiller en bas, (Bergwerk) soviel als in die Tiefe (Teufe) gehen. Wird hauptsächlich von Schachten gebraucht. Einen Schacht sinken, bedeutet mit einem Schacht nieder oder in die Tiefe gehen. (s. auch Schacht absinken)

Sinken, Sinque, (Schifffahrt) ein kleines Fahrzeug wie eine Sinque oder Caic. (s. diese)

Sinken, s. Setzen.

Sinken des Zuckers. (Zuckersiederey) Wenn der gesottene Zucker in seinen Formen und mit Thon belegt umgekehrt

gekehrt auf den Köpfen steht, um den enthaltenen Syrup abtropfen zu lassen, so ist es natürlich, daß er nach dem Maaß, wie der Syrup abläuft und sich von demselben reiniget, auch in den Formen niedersinken muß. Wenn man findet, daß der Zucker in den Formen nur wenig gesunken ist, so ist es ein Zeichen, daß er sich von dem Syrup nicht hinlänglich gereiniget, und wenn man solches untersucht, die Erde von den Formen abgenommen worden und man findet, daß noch röthliche Syrupsflecke vorhanden sind, so müssen die Zuckerhüte aufs neue in die Formen gethan, mit Erde bedeckt und zum Ablaufen aufgestellt werden.

Sinker, sind in Mansfeldischen Bergleute, welche meistens zu Absinkung der Schächte angesetzt werden.

Sinkegeschworner, s. **Sinkler.**

Sinkler, Sinkegeschworner, (Bergbau) ein vereydeter Bergbedienter, welcher eine gewisse Zeche unter seiner Aufsicht hat.

Sinkung, das Einsinken eines aufgeführten Deiches oder andern Werkes, so vom Nachgeben des Grundes herrühret.

Sinkwerke, (Salzwerk) Weitungen oder Gruben, wodurch an einigen Orten das Steinsalz gewonnen wird, indem man in dieselben süßes Wasser leitet, welches, nachdem es das im Berge befindliche Salz ausgelauget hat, versotten wird. Das mit Salz gesättigte Wasser oder die **Sole** (Sulz) wird in großen Behältnissen, die man **Salzstuben, Sulstuben** nennt, und deren Boden mit Thon belegt wird, bis zum Versieden aufbehalten. Diese Art das Steinsalz zu gewinnen geschieht in Salzburg, in Hall, in Tirol u. a. O. m.

Sinkwerk, in Ungarn ein **Gesenke.** (s. dieses)

Sinnbild. Fr. Devise, Emblême, (Bildhauer, Maler) Unter diesem versteht man eine Bildsäule oder ein Gemälde, welches wenig in sich begreift, aber mit einer sinnreichen Ueberschrift versehen ist. Man gebraucht dergleichen Sinnbilder bey verschiedenen Auszierungen, z. B. bey Ehrengerüsten, Ehrenpforten, Altären, Grabmälern u. dgl.

Sinopel, ein eisenhaltiger Jaspis, welcher von verschiedenen Farben in Sachsen, Böhmen, Ungarn und Schweden gefunden wird.

Sinter, der, Fr. Stalactites, ou Pierre formée dans l'eau, (Bergwerk) eine Erde, welche vermittelst der Wasser aus dem Gestein in der Grube hervordringt, bey Verschleichung der Wasser aber sich anhäuft, erst dicke und schmierig wird, theils in diesem Stand bleibt, theils erhärtet und zu Stein wird, unter mancherley Figuren. Eigentlich wenn solche Erde rein ist, wird der Sinter weiß ausfallen, kömmt aber eine Beymischung von einer metallischen Materie dazu, so bekömt er auch die von selbiger abhängende Farbe. Es ist eine Art des Topfsteins in unterirdischen Höhlen, besonders in der berühmten Baumannshöhle findet man verschiedene Figuren davon, die nichts anders als Sinter sind.

Sinteraſche, (Bleicher) eine Asche, die zum Bleichen der Leinwand, in der Oberlausitz und in Schlesien aus stark angefaulten Bäumen gebrannt wird; und zwar die graue Sinteraſche aus Nadelhölzern, die weiße aber aus Laubbäumen.

Sintern, Fr. degouter des pierres, aus dem Gestein heraus dringen und träufeln.

Sipho, s. **Heber.**

Sipmaaß, ein sächsisches Getraidemaaß; in Leipzig, Naumburg und Zeitz ist solches der vierte Theil von einem Scheffel und wird in vier Metzen, jede Metze aber wieder in 4 Kuchenmaaß eingetheilt. In Altenburg ist solches ebenfalls der vierte Theil von einem Scheffel und hält daselbst 3½ kleine Maaß, deren 14 einen Scheffel machen.

Sirpen, in der Schweitz so viel als **Waddig.** (s. diese.)

Sirten, die in der See aus Sand und Kieß bestehende Berge, deren einige aus dem Wasser hervorragen andre aber unter demselben verborgen stecken, wovor sich die Schiffe in Acht zu nehmen haben.

Sirup, s. **Syrup**, und alle davon abstammende Wörter.

Sissone, Ital. oder Fr. Pas de Ciseaux, (Tanzkunst) ein gebogener Kreutzsprung auf beyden Füßen zugleich, dabey die Füße als eine Scheere, die man auf- und zuthut, kreuzweise über einander geschlagen und wieder auseinander gebracht werden.

Sister, ein Getraidemaaß, dessen man sich zu Bergen op Zom bedient: 63 Sister machen 1 Last Korn, und 28½ Sister 1 Last Haser.

Sistrum, (Musiker) war bey den Egyptiern ein Instrument von hellklingendem Erz, so insonderheit bey dem Götzendienste der Isis von den Frauenzimmern mit einer Hand gehalten, und bey dem Tanzen gebraucht wurde. Es war länglichrund und hatte eine Handhebe, durch das gebogene giengen etliche messingne Stäbchen, so auswendig am Ende krumm gebogen waren, damit sie nicht durchfahren konnten, sondern durch das Anschlagen und Hin- und Herschütteln ein Rasseln und Klimpern verursachen mußten. Daher es einige auch eine englische Rassel nennten.

Sitz, (Englischer Stuhlmacher) der Rahmen eines Stuhls, Kanapees, Sofas oder dgl. welcher auf den Unterstuhl zu liegen komt und entweder beflochten oder gepolstert wird. Im ersten Fall wird der Sitz erstlich auf seinen Viertheilen, die nur aus dem Groben zugeschnitten und behobelt sind, und aus dem **Vorderriegel, Hinterriegel** und den beyden **Tiefriegeln** bestehen, (s. diese) zusammengesetzt und geleimt. Alsdenn bohrt man die Löcher zum Rohrbeflechten ein. (s. Tafelstuhl) Ehe man aber die Riegel vest leimt, legt man solche zusammengesetzt an ihren Ort auf den Unterstuhl, zeichnet nach Maaßgabe der Riegel des Unterstuhls die innere Schweifung der Riegel des Sitzes nach einem getreuen Augenmaaß ab, nimt die Riegel wieder auseinander, und schweift sie mit

der Rundsäge aus. Man hilft dieser Schweifung mit dem Schneidemesser nach, und ebnet sie mit der Raspel. Alsdenn wird der Sitz zusammen geleimt und mit Rohr beflochten. Nachdem er beflochten ist, wird er nach Maaßgabe der innern Schweifung mit der Rundsäge auch äußerlich ausgeschweifet, auch mit dem Schneidemesser geebnet, und ihm auf dem ganzen Umfange ein Gesimsestab ertheilt. Nun wird der Sitz auf den Unterstuhl aufgeleimet, und mit den Leimzwingen angeschraubet. (s. Tafelstuhl) Wird aber der Sitz gepolstert, denn geschieht dieses auf dem Unterstuhl. (s. Polstern)

Sitzanker, nennt man einen großen und schweren Schiffsanker, der beständig auf einer Rheede oder in einem Hafen liegen bleibt, damit er daselbst zum Buchsieren der Schiffe dienen könne.

Sitz des Dachdeckers. Bey den Schieferdächern, welche sehr steil sind, bedienet sich derselbe eines Knotenseils, (s. dieses, Schieferdecker) woran er einen Sessel hängt, der aus einem viereckigten Brett besteht, das an dem Vorderrande einen halbrunden Ausschnitt hat, worinn der Decker die Füße hängen läßt, durch die vier Ecken des Brettes sind lederne Riemen gezogen, die sich oben zusammen in dem Ring eines Hakens oder einer Klammer vereinigen, und mit welchen der Sessel an das Knotenseil gehangen wird. Das Knotenseil ist an dem Dache bevestiget, und vermittelst der Knoten kann er auf dem Seil immer höher steigen, und seinen Sessel höher einhängen, welches aber sehr langsam geschehen muß. Erst einen Steigbiegel, hernach den andern, und wenn er den ersten höher eingehangen hat, so tritt er in denselben, und hängt hernach den zweyten auch höher, alsdenn auch den Sessel. (s. das Knotenseil)

Sitz des Sattels, an einem Sattel der eigentliche Sitz von Leder, der unter dem Grundsitz zu liegen komt. Bey einem deutschen Sattel ist er ziemlich breit, und nach der Größe der Stege des Sattelbaums (s. diesen) zugeschnitten. Er ist nach Beschaffenheit der Güte des Sattels bald von einem schlechtern, bald von einem bessern Leder, oder auch von Sammt und Plüsch. Gewöhnlich sind zwey Leder über einander, unten ein schlechteres, oben ein besseres, und diese werden vor der Bevestigung etwas mit Wolle ausgestopft und durchnähet. Man stopt nämlich mit einer gewöhnlichen Schneidernadel auf jeder Seite des Sitzes, von der Mitte an, mehrere Näthe schräge hinab, so daß die sämmtlichen Näthe auf jeder Seite parallel laufen, etwa 1 guten Zoll von einander abstehen, und eine Pfeife (s. diese) bilden. Endlich wird der Sitz an die Taschen angenähet, und zwar mit einer sichtbaren Naht, die außerhalb in die Augen fällt. (s. Sattel)

Sitzen, (Jäger) wird von dem Rothwildpret gesagt, wenn es sich auf seinem Bette nieder gethan hat. Auch wenn der Hase in seinem Lager ist, so sagt man: der Hase sitzet veste.

Sitzort, 1) Fr. le bout de la galerie, der Ort, wo auf Straßen der obere Bergmann arbeitet. 2) Ein Ort, so nicht mit gehöriger Höhe und Weite, sondern nur zwey Ellen hoch, fünf Viertelellen weit getrieben wird, davor der Häuer nur sitzen, aber nicht aufrecht stehen kann.

Sitzpfahl, ein Holz, worauf der Häuer sitzt, wenn er vor Ort arbeitet, Fr. pieu sur lequel le mineur est assis.

Sitzstock. (Bergwerk) Wenn man in einem hohen Flötz das Erz gewinnen soll, und das Flötz besteht aus Letten, so gewinnet man solchen sitzend auf einem Stock, der in der Grube bevestiget ist.

Sivaderie, ein in der Provence, besonders in Marseille, gebräuchliches Getreidemaaß. Acht Sivaderien machen eine provenzaler Hemine aus. Die Sivaderie Korn muß ein wenig mehr als 9 Pfund nach dem marseiller Gewichte, oder 7 Pfund und etwas weniges mehr nach dem Markgewichte an Getreide halten.

Skenographie, Fr. Scenographie, bedeutet eigentlich die Beschreibung einer Scene. Allein man hat dieses Wort auch der perspektivischen Vorstellung eines Hauses und eines Modells in erhabner Arbeit gewidmet. (s. Scenographia.)

Skiagraphie, Fr. Sciagraphie, die Vorstellung im Profil, oder perspektivischen Durchschnitt der innern Theile eines Gebäudes, als der Zimmer, Kammern, Treppen u. s. w.

Skitze, Fr. Esquisse, Ital. Schizzo, (Maler) in der Malerey ein Entwurf eines Gemäldes, oder ein angefangenes Gemälde, welches aber nicht ausgeführet worden ist. Unter den Skitzen sind einige nur bloße Gedanken, andere aber viel ausgeführter. In der ersten Art hat die Hand die Gruppen, Figuren, Anordnungen ꝛc. nur durch Maaßen angedeutet, in der andern Art sind die Gedanken ausgeführet, und die Figuren mehr ausgemalt. Der Ausdruck Skitze sollte billig nur kleinen angefangenen Gemälden zukommen, welche als Muster zu größern, die darnach gemalt werden sollen, gebraucht werden.

Skitziren, Fr. Esquisser, (Maler) mit dem Bleystift oder dergleichen, oder auch dem Pinsel, einen leichten Entwurf von einem Werke machen, welches man im Kopfe hat. Man sagt einen Gedanken skitziren. Der Gegensatz ist ausarbeiten, endigen, ausführen, Fr. arrêter, terminer, finir.

Sklaverey, Fr. Esclavage, (Kupferstecher) bedeutet eine gezwungene Manier, einen Stich, welcher nicht gehörig abgesetzt, Fr. Quitté à propos, und so gemacht ist, daß er den nachfolgenden Stich auszudrücken und von dem ersten zu einem zweyten oder dritten zu führen nicht im Stande ist. Im Radiren muß nichts sklavisches seyn, die Fortsetzung eines Stichs wird nur in Grabstichelarbeiten gebrauchet, und dennoch ist sie nicht einmal allezeit nöthig.

Skooner, ein englisches Seeschiff wie eine Pinke mit Schwertern versehen.

Skosi, eine besondere Art ungarischer Gold- und Silberarbeit.

Skulleis, eine Art englischer Kahne auf der Themse, in welchem nur ein Schiffmann rudert, und die nur dazu dienen, Personen hin und wieder zu führen.

Skuta, ein finnisches Fahrzeug, vorne und hinten etwas zugespitzt, mit einem Maste ohne Mastkorb, welches zum Verfahren der Güter und Waaren in den finnischen Scheeren und schottischen Meerbusen gebraucht wird. Es können zwey, vier, bis sechs Lasten darauf geladen werden. Die Ausländer nennen sie gemeiniglich Schuiten, Schüten.

Slabbers, Fr. Slabres, eine gewisse Gattung kleiner Heringsbupfen, wovon auch eine gewisse Gattung Heringe den Namen Slabbers oder Slabbergut führen.

Slee, eine Maschiene der Holländer, Schiffe auf das Land zu ziehen. Sie besteht in einer Planke, so lang als ein mäßiger Schiffskiel, hinten etwas, so wie die Seiten, erhaben. Es sind verschiedene Flaschenzüge darauf angebracht, die Planke wird unten so, wie die Bettung, darauf sie laufen soll, wohl fett eingeschmieret, unter den Kiel gebracht, und mit Klammern und Nägeln an den Kiel, wie auch mit einer starken eisernen Stütze am Hintertheil bevestiget. Ein Mann kann das Schiff auf diese Art vermittelst der Flaschenzüge auf den Slee an sich ziehen.

Slikkortorf, eine Gattung Torf, die Schwefel führet.

Sloepmeester, Fr. Maitre de Chaloupe, ein holländischer Schiffsbedienter, welcher die Chaloupe führet, alles Schiffzeug in seiner Verwahrung hat, und Achtung giebt, daß sich die Matrosen nicht verlaufen, wenn sie ans Land kommen.

Slup, Fr. Sloop, ein englisches Fahrzeug zum Kundschaften und zu geschwinden Fahrten an statt der Fregatten. Sie haben vieles mit den Curvetten im Bau und in der Ausrüstung gemein. Die kleinsten führen nur zwey Maste, aber niemals weniger als 6 Kanonen.

Smalkens, dünne Zeuge, so zu Harlem gemacht werden. Man hat davon verschiedene Gattungen, als leinene, seidene, oder floretseidene mit leonischem Golde oder Silber, ingleichen mit feinem Golde und Silber durchwirkt. Die Stücke sind insgemein 20 Ellen lang.

Smalte, s. blaue Farbe.

Smare, eine Gattung Heringe, oder ein kleiner weißer Seefisch, der zu Marseille Hiaret, das ist, ein kleiner Hering, in Languedoc und Spanien aber Picaret genennet wird, weil er, wenn er geräuchert gegessen wird, die Zunge kützelt.

Smergel, s. Schmirgel.

Smeyren, Fr. Couets. (Schifffahrt) vier große Taue, wovon zwey an den beyden untersten Spitzen des großen Segels, und die beyden andern an den zwo untersten Ecken der Focke bevestiget sind, aber weiter gegen das Hintertheil des Schiffes angezogen werden, als die Schoten.

Sminuito, (Musiker) wenn anstatt einer großen und langen Note etliche kleinere und kürzere gesetzet werden.

Smorzato, italienisch, (Musiker) deutsch, verlöschen. Ein Bogenstrich, woran der Klang des Instruments immer schwächer und schwächer wird, und gleichsam verlöschet.

Smyrnische Seide, Fr. Soyes de Smyrne. So wird alle levantische und persische Seide, so aus der Stadt Smyrna nach Europa gebracht wird, genennet, weil diese Stadt gleichsam der Stapel aller dieser Seiden ist, und damit einen großen Handel treibt. Die persische Seide wird in 4 Sorten eingetheilt, nämlich die Sourbastis, Legis, Ardassines und Ardassees. (s. alle diese und auch levantische Seide)

Soc. (Baukunst) So wird von einigen die große Platte in dem Schaftgesimse einer Säule genennet, die man sonst auch Pflint nennt.

Soc, Sock, ein Längenmaaß in dem Königreiche Siam. Es ist soviel als eine halbe Kobida oder Elle, und wird mit 2 Keubs eingetheilet.

Sock, s. Soc.

Socke. So nennt man die Ueberzüge, so man in gewissen Fällen unten an die Füße unter oder auch über die Strümpfe zieht, und die nicht weiter gehen, als der Schuh. Man hat gestrickte, auch von Leinen oder Wollentuch genähete. Die leinenen dienen dazu, wer einen schweißigen Fuß hat, daß man sie auf die bloße Füße zieht. Man nennet sie auch Strumpfsocken. Andere sind hingegen von Haaren oder grober Wolle so weit gestrickt, daß man sie über die Schuhe anziehen kann. Diese letztern werden auch um der Wärme willen, besonders des Winters, anstatt Pantoffeln gebraucht, und haben eben den Nutzen, den die englischen Patins haben: da man nämlich die Stuben damit reinlich erhalten kann, wenn man schmutzige Schuhe hat.

Socken, (Salzsiederey) wenn das Salz beym Sieden sich zu Boden setzt, körnigt wird, und ausgenommen werden kann.

Sod, Sud, der Seife. (Seifensieder) So wird die ganze Verrichtung des Siedens der Seife genennet.

Sod, s. Ansod.

Sod, ein, Fr. la quantité obtenue d'une cuite, die Menge, welche von einer mit Salze geschwängerten Lauge versotten wird.

Sod, Sud, Fr. le cuisson, la cuite, die Siedung einer mit einem salzigen Körper geschwängerten oder angefüllten Lauge, als Vitriol, Alaun, Salpeter, Kochsalz und Aschenlauge.

Soda, Sode, Sörsalz, Schmalzsalz, Aschensalz, Fr. Soude, Soude Pierre, Rochette, ein weißgraues Salz in Steinen von unterschiedener Größe, welches in Spanien, wo das Kraut Kali an dem Ufer des Meeres wächset, durch bloße Aescherung bereitet wird. Man hat davon verschiedene Sorten: 1) alikantische Sode, Fr. Soude alicante, davon die beste schon trocken, klingend, blaulich grün, mit vielen Löchlein oder Augen versehen ist, und wenn man darauf spucket, nicht nach Schlamm riechen muß. Sie muß auch keine Rinde haben, oder mit Sand vermenget seyn. Sie ist schwer, und bleibt in der Luft trocken, hat keinen starken Geruch, dem Geschmack nach ist sie sehr scharf, salzig und laugenhaft. Man hält auch die für die beste, welche aus kleinen Stücken, wie die Kieselsteine, welche Calotti genennet werden, besteht. 2) Die kartagenische, welche etwas geringer, nicht so blau ist,

und kleinere Löcher hat, auch in großen Ballen komt. 3) Soude de Bourde. 4) Soude de Cherburg. Diese beyde Sorten sind feucht, steinigt, und taugen nicht viel. Die spanische Soda kann man aus deutschen, bey den Salzwerken wachsenden Salzkräutern nachmachen. In der Handlung wird die Sode in levantische und westindische eingetheilt: unter jener versteht man die Egyptische, Tunische, Tripolische und Astrakanische, unter dieser die Spanische, Französische, Italienische u. s. w. Die Soda wird hauptsächlich zum Glasmachen und andern chymischen Arbeiten gebrauchet.

Soden, s. Salzkoten.

Soen, s. Soun.

Soesjes, Susjes, schöner seidener Krepon, der aus China komt, und weiß und blau gestreift ist.

Sog, ein Schiff leget in des andern, soviel, als ein Schiff fähret eines andern Fahrt nach. (s. Sog, Schifffahrt.)

Sog, (Schifffahrt) bedeutet einen Kasten im Schiffe hinten am Besaan, der bis auf den Boden des Schiffes geht. Es ist fast wie ein Brunnen, hier zieht sich das Wasser hin, so ins Schiff gekommen ist. In diesem Abzuge stehen zwey Pumpen, gegen jeden Boord eine, dadurch man das Wasser herausschaffet.

Sog, (Wasserbau) ein in das Vorland hinein gegrabenes Loch, um ein Schiff darein zu legen.

Sogbäume, (Salzsiederey) viereckigt geschlagene Hölzer, so über die Salzpfanne gelegt werden, und auf welche die Sogspäne zu liegen kommen.

Sogbrüstung, (Schiffsbau) die Abnahme der Stärke eines Schiffes am Vorder- und Hintertheil nach unten zu, soviel als es verjüngt sich, es wird schmäler.

Soge, (Schifffahrt) die Wirbel im Wasser, so da entstehen, wenn ein Schiff durchläuft, das Fahrwasser.

Soggen, s. Socken.

Sogpfanne, (Salzsiederey) ein Werkzeug auf Salzkothen, darinn Salz bis zum Socken gesotten wurde, ist itzt nicht mehr gebräuchlich.

Sogspäne, Stücken Bretter, so über die Sogbäume (s. diese) gelegt werden, die Salzkörbe darauf zu setzen.

Sogstiele, (Salzwerk) Schaufeln, womit der Salzwirker das gesottene Salz aus den Pfannen in die Körbe füllet.

Sohdengruft, Sohdenspittung, die Strecke, woraus die Sohden gestochen werden.

Sohdenspittung, s. Sohdengruft.

Söhdung, s. Lückung.

Sohite. Fr. (Baukunst) Unter diesem Worte verstehet man überhaupt alle reich gezierte Felderdecken von Schnitzwerk oder architektonischen Zierrathen, welche man bey den Säulenordnungen findet.

Sohlband des Eisensteins, (Bergwerk) der unterste Boden oder die Sohle des gewonnenen Eisensteins, der bey dem Gewinnen desselben allemal an den Orten, wo er gefunden und ausgehauen worden, stehen bleibt. Dieser Sohlband wird allemal sogleich mit Erde bedeckt, da alsdenn an diesem mit der Zeit wiederum neues Eisen wächset.

Sohlberg, (Bergwerk) das Gestein, welches wie ein Keil zwischen zwey Trümmern, darein sich bisweilen ein Gang zerschlägt und aus einander giebt, steht, und einen scharfen Winkel hat. Vielleicht soll es Sahlberg heißen, weil das Gestein oder der Berg das Salband (s. dieses) von beyden auf einander gehenden Trümmern berühret, oder zwischen Saalbändern stehet.

Sohle, Fr. le Sol d'un filon horizontale. (Bergwerk) 1) Das Steinlager, worauf ein Flötz lieget. 2) der Boden oder Grund eines Stollns, Strecke, Wasserlaufs, Fr. la Semelle, le fond de la galerie.

Sohle, (Reitkunst) unter dem Fuß des Pferdes derjenige weiche Theil, welcher von beyden Seiten von dem Horn (Huf) in der Mitte eingeschlossen wird.

Sohle, (Schuhmacher) das äußerste oder unterste Stück starkes Leder unter einem Schuh oder Stiefel und Pantofel, womit unmittelbar auf die Erde getreten wird, zum Unterschiede der Brandsohle, (s. diese) die von schwächerem Leder ist, inwendig im Schuh oder Stiefel liegt, und woran unmittelbar das Oberleder angestochen (angenähet) ist. Wenn die Sohle gut seyn soll, so muß sie, ehe sie angenähet wird, gut geschlagen werden, damit die Porr dichte zusammengetrieben werden, und die Sohle haltbarer werde. Der Schuhmacher weicht die Sohle in Wasser, und alsdenn wird sie auf dem Klopfstein mit einem Hammer stark geschlagen oder geklopfet. Die ganze Sohle wird auf diese Art, Stelle vor Stelle, geschlagen.

Sohle des Orts, (Bergwerk) das Ende oder das Gesenk des Schachts, der unterste Boden.

Sohle des Stollns, das Tiefste auf dem Stolln eines Bergwerks, dagegen die Firste des Stollns das Oberste desselben ist.

Sohle im Schmelzheerd. (Hüttenwerk) Ein solcher Heerd bekomt eine doppelte Sohle, das ist Boden. Die erste wird gleich über die Steine und Schlacken, die über die Abzucht gelegt und gestreuet worden, einen Fuß hoch von Leim geschlagen, worauf die rechte Sohle folget, die von Gestübe geschlagen wird, und die Leimsohle heißt. Sie geht von der Form des Ofens (s. diese) bis zu dem Stichheerde, und muß, so bald sie geschlagen ist, abgewärmet werden.

Söhlengewicht zu machen, ein Gewicht, womit die Salzlaugen, es seyen Vitriol- Salpeter- Alaunlaugen u. s. w. probiret werden, und deren Gehalt erforschet wird. Zu einem dergleichen Gewichte gehöret ein Gefäß von Glas oder Bley, je nachdem man die Lauge kalt oder warm untersuchen will. Zu der letztern Art gebraucht man am besten ein bleyernes, und zum kalten ein gläsernes Gefäß. Diese Gefäße müssen oben enge zusammen laufen, damit sie desto genauer voll gegossen werden können. Gut ist es, wenn sie ein gewisses Maaß haben, z. B. ein halbes oder ganzes Quart. Dieses Gefäß setzt man auf eine Waage, und macht ein Gegengewicht von Bley, welches genau so

schwer

schwer wie das Gefäß seyn muß. Dieses nennet man das Glas- oder Bleygewicht. Denn füllet man das Gefäß mit recht frischem und klarem Brunnenwasser, welches recht kalt seyn muß, weil warm Wasser leichter ist. Man setzt es wieder in die Waage, legt das erste Gegengewicht hinein, und noch soviel hinzu, daß es mit dem gefüllten Gefäß wieder übereinstimmt. Dies nennt man denn das Wassergewicht. Weil es bey diesem Söhlengewicht auf zweyerley ankomt, sowohl auf das Maaß, als auch auf das Gewicht, und die Salze, was solche am Gewichte halten, die gegen das Wasser ungefähr etwa in der ganzen Masse den vierten Theil betragen, so nimt man das Wassergewicht, soviel nämlich das klare Wasser am Gewichte hat, und theilet es in vier Theile, den 4ten Theil theilet man wieder in 32 Theile, und jeder Theil bedeutet ein Loth. Das Abwägen des Wassers kann nun nicht anders und besser als mit dem Richtpfennig geschehen, weil man die Ausrechnung nach den kleinen Theilen desto genauer machen kann. Z. B. das Wassergewicht, oder das Gewicht des klaren Brunnenwassers in dem Gefäß, hält nach dem Richtpfennig 2 Mark 10 Loth 2¾ Quentlein oder 174592 Theile, solches in 4 dividiret, ist der vierte Theil 43648 Theile; dieses wieder mit 32 dividiret, kommen 1364 Theile, und diese bedeuten ein Loth. Darnach wird nun das Sohlen- oder Laugengewicht eingetheilet. Als:

32	Loth	thun	nach	dem	Richtpfennig		43648	Theile.
16	"	"	"	"	"	"	21824	—
8	"	"	"	"	"	"	10912	—
4	"	"	"	"	"	"	5456	—
2	"	"	"	"	"	"	2728	—
1	"	"	"	"	"	"	1364	—
½	"	"	"	"	"	"	682	—
¼	"	"	"	"	"	"	341	—

Nachdem die Gefäße groß oder klein sind, können solche nach der Ausrechnung zum Söhlen- oder Laugengewicht eingerichtet und das Gewicht darnach abgetheilet werden. Sind die Gefäße groß, so wird das Gewicht schwer, sind sie aber klein, so muß es nach solchem Verhältniß auch klein werden, wiewohl die großen Gefäße und Gewichte besser sind, als die kleinen. Will man nun mit diesem Gewichte den innerlichen Gehalt der Sohle untersuchen, so wird das Gefäß, worinn zuvor das klare Wasser gewesen, mit Söhle oder Lauge angefüllet, auf die eine Waagschaale gesetzt, und in die andre Waagschaale die beyden Gegengewichte von dem Gefäß und klaren Wasser geleget, was alsdenn die Sohle schwerer ist, ist Salz, Vitriol, Salpeter ꝛc. oder was es vor Lauge gewesen. Man muß aber jederzeit die Lauge kalt wiegen, weil sie warm leichter ist.

Sohlenriß. (Bergwerk) Wenn man verschiedene auf dem Papier neben einander liegende Linien zulegt, so daß man dabey die Länge und Breite einer jeden Sache nach dem Raum verzeichnet, den sie auf einer söhligen Fläche einnimt, wenn von ihr seigere Punkte gefällt werden, so nennt man eine solche Zeichnung einen Sohlenriß, oder auch einen Grundriß. Man trägt auf solchen Riß den Kompas, damit man wissen kann, in welche Stunden die aufgetragenen Linien fallen.

Sohlenzwecke, (Schuhmacher) eine Art Zwecken mit doppelten Köpfen, womit die Schuhsohlen an die Leisten, wenn sie an das Oberleder genähet werden sollen, angezwecket werden.

Sohley, ein Ey, das in dem Sod des Salzes gar gekocht, und dadurch gleich gesalzen wird.

Sohlhammer, (Schuhmacher) ein Hammer mit einer glatten Bahn, womit das Sohlleder auf dem Schlagestein gerade und vest geschlagen wird.

Sohlholz, (Baukunst) soviel als Schwelle.

Sohlig, (Markscheidekunst) ist soviel als Horizontal, oder eine Linie, die mit dem Horizont parallel ist.

Söhliger Bruch, (Bergwerk) an einer Treibekunst die kleinen 7 bis 8 Zoll dick liegenden Schwingen, die horizontal sowohl am Kehrrade, als auch an dem Korbe des Göpels bevestiget sind, und dazu dienen, daß die Last von dem ganzen Korbe nicht an einem krummen Zapfen allein hängen möge: deswegen auf der andern Seite des Kehrrades entweder noch ein eben solch Feldgestänge, als zum Kunstwerk schon angeleget, ist, oder man leget auch zur Ersparung mehrerer Böcke auf einerley Böcke drey oder vier Straßbäume neben einander, und bringet zwischen zwey die Schwingen von dem einen, zwischen zwey aber die Schwingen von dem andern Krummen. Die Schwingen nun, die neben den Schwingen liegen, welche in einer geraden Linie von einer Kurbe zur andern gehen, werden, wie gedacht, durch einen söhligen oder horizontalen Bruch mit den Korbstangen und zwar vermittelst der gedachten kleinen Schwingen verbunden. Sie gehen durch eine 18 Zoll dicke und 4 bis 6 Fuß hohe stehende Welle mitten durch, doch beweglich, daß sie von den Kunststangen hin und wieder, und mit ihrer vereinigten Kurbe beweget werden können. (s. Feldgestänge, Kunststange, Kehrrad.)

Sohlig hauen, wenn bey einem angegebenen Stolln eine Strecke oder ein Ort in einem Bergwerke getrieben wird, und man bis auf den Grund komt, und die Sohle weghauet, oder von dem Orte wegnimt.

Sohlkunst, (Salzsiederey) eine Wasserkunst, wodurch die Sohle aus dem Sohl- oder Salzbrunnen gefördert wird. Sie besteht aus den nämlichen Theilen, woraus andere Wasserkünste bey Bergwerken bestehen. (s. Kunstgezeug, Kunstwerk)

Sohllacher, Suhl, Prudel, (Jäger) ein Sumpf oder morastiger Ort, wo sich die Hirsche und das Wildpret, wie auch die Sauen bey heißem Wetter hinein legen und sich darinn abkühlen.

Sohlleder, ein dickes starkes Leder von starken Rind- oder Pferdehäuten bereitet. (s. Pfundleder) Es giebt verschiedene Arten, und folgt der Haltbarkeit nach ungefähr folgendergestalt auf einander: 1) das Schweinsleder, so von Häuten wilder Schweine gar gemacht wird. Es ist zwar vorzüglich dauerhaft, läßt sich aber nur mit Mühe verarbeiten, daher muß es seiner Steifigkeit wegen vor dem

dem Anmähen in warm Wasser geworfen und hierinn erweichet werden. Man nimt es nur zu Sohlen solcher Stiefeln, die in der Nässe getragen werden, weil dieses Leder im Trocknen zu hart und zu steif ist. Dieses gilt auch von dem 2) Lycker oder Lütticher Sohlleder. Dieses Leder ist zwar nur dünne, aber sehr vest und haltbar. Daher hält eine gute Sohle dieser Art sehr lange. Es soll von Büffelhäuten gegerbet werden 3) das Englische Sohlleder, (s. dieses) wird häufig verarbeitet, und es giebt dauerhafte Sohlen. Es giebt zwey Sorten dieses Leders, nämlich ordinaires englisches Sohlleder und Butz, das letzte ist das stärkste; 4) das Mastrichter Sohlleder ist schon geringer, als das englische, ob es gleich beynahe dicker ist. Es ist schwammig (fosch) und zihet die Nässe an sich. Es soll aber nicht so leicht brechen, als das englische; 5) das Deutsche, wenn es gut gegerbet worden, so ist es besser, als das schlechte englische. 6) das Ungarische ist schlechter als das deutsche.

Sohlleder, deutsches, s. Pfundleder.

Sohlleder, englisches, s. Englisches Sohlleder.

Sohlleder, ungarisches. (Lohgerber) Dieses Leder wird bis dahin, da es in die Lohgrube gebracht werden soll, so wie das deutsche behandelt. (s. Pfundleder) Allein es wird nicht mit eichener Lohe, sondern mit Knoppern, einer Art Galläpfel, gar gemacht, aus welchen eine Lauge gemacht wird, worinn das Leder eingesetzt wird.

Sohllöffel, (Bergwerk) das achte Unterstück eines Bergbohrers. Die ganze Höhe des Löffels beträgt nur 8 bis 10 Zoll, auf daß man damit ganz auf die Sohle, oder den Boden des Bohrlochs, wenn man in einem Bergwerk bohret, kommen könne. Die Weite dieses Stücks ist nur 1¼ Zoll, und etwas kleiner, als das schon gebohrte Bohrloch. Oben gegen das Mittelstück wird auf der Grundfläche ein halbzolliges Loch gemacht, damit das Wasser recht rein in denselben kommen könne. Dieses Loch wird mit einem Deckel verdeckt, welchen man mit einer an den Löffel bevestigten Feder vest machet, damit bey dem Hineinstoßen und Herausholen des Löffels kein wildes Wasser in diesen Löffel kommen könne. Damit man aber zu seiner Zeit den Deckel öffnen könne, so wird an diesem Deckel ein Faden bevestiget, der so lang ist, als das Bohrgestänge, womit man denn den Deckel, wenn der Löffel auf der Sohle des Bohrlochs ist, durch Ziehen so lange offen halten kann, bis der Löffel mit Wasser gefüllet ist. Man hat auch noch eine andere Art von Sohllöffel. Man machet nämlich in die Höhlung des Sohllöffels zwey Böden, oben und unten, und eine Stange, deren Kolben die Löcher in diesen Böden genau zuschließen. In die Wölbung über dem obersten Boden macht man verschiedene kleine Löcher, wodurch die Luft heraus gehen kann, wenn das Wasser in den Löffel steigt, über die Kolbenstange aber eine Feder, damit diese die Stange beständig an die Löcher in den Boden druckt. Stößt man nun dieses Werkzeug auf die Sohle des Bohrlochs, so geht die Stange in die Höhe, und es steigt alsdenn das Wasser durch die ungleich weiten Löcher der Böden in den Löffel; hebt man hingegen diesen Löffel wieder in die Höhe, so drucke die Feder die Stange wieder vest an die Löcher an, dadurch aber wird das Wasser in dem Sohllöffel erhalten, und ohne Vermischung mit anderm Wasser zu Tage geschafft. Diese Löffel gebrauchet man zu erforschen, ob man eine Salzquelle angebohret habe.

Sohlschiene, (Landwirthschaft) die eiserne Schiene, womit die Sohle unter dem Streichbrett der Pflugschaare beschlagen ist.

Sohlspindel, das älteste Instrument, den Gehalt der Salze in dem Wasser und die Stärke der Spiritus zu erfahren. Es besteht aus einem hölzernen, besser aber knöchernen zugespitzten Cylinder, welcher in Grade, wie die itzt gewöhnlichen Bierproben, eingetheilet ist. Unten her ist Bley eingegossen, so daß es sich im Wasser bis an die Spitze eintaucht.

Sohlstein, Fr. Pierre de Sol, der gevierte Stein, welcher mitten auf den Krätzanzucht des Treibheerdes, wie auch den andern Anzuchten der Hohen- Stich- und Krummöfen liegt, worauf nachmals die Schlacken geschüttet werden, und der Leimheerd geschlagen wird.

Sohlstück, Sohle, Fr. Semelle, (Artillerie) ein dickes Stück Holz oder eine Bohle, welche zwischen die Wände einer Laffette eingesetzt wird, und worauf die Kanone ruhet. Ueberhaupt heißen Sohlstücke nicht nur die Schwellen unter Gebäuden oder Wänden, sondern auch die untern horizontalen Hölzer an Gestellen und Maschienen, z. B. an einem Krahne. Daher führen auch die Unterschwellen bey viereckigten Einfassungen von gehauenen Steinen der Fenster- oder Thüröffnungen, oder die untersten horizontalen Stücke, worauf die perpendikulairen stehen, diesen Namen. Es ist auch das unter dem Puchkasten mit harten Wänden übermauerte starke Holz, oder der Boden des Puchkastens, worauf bey dem Puchen die Puchstempel mit den Pucheisen treffen.

Sohlstück, Unterschwelle, Fr. Seuil, Patin, (Baukunst) bey den viereckigten Einfassungen von gehauenen Steinen bey Fenstern und Thüren der untere waagrecht liegende Stein, woraus die Seitenwände oder Pfosten stehen.

Sohlstück, (Hüttenwerk) das unter dem Puchkasten mit harten Wänden oder Steinen übermauerte starke Holz.

Sohlwanne, soviel als Sohlfaß. (s. dieses)

Söhmer, Schlenker, (Baukunst) lange leichte Stücken Holz zum Unterlegen bey Stellagen gebräuchlich, welche auf die Riemenhölzer geleget werden, auf welche hernach Bohlen zu liegen kommen, worauf die Ramme gestellt wird.

Sol, (Musiker) die fünfte unter den Guidonischen Musikſylben. Es führet diesen Namen auch der G. Schlüssel.

Sol, Sou, eine kleine französische Scheidemünze, welche 12 Deniers gilt, oder deren 20 beständig einen Livre machen, es mögen die Münzsorten gesteigert oder vermindert werden wie sie wollen. Nach unserm Gelde machen sie 4⅘ Pfennige, 20 aber machen 8 ggr.

Sola-

Solawechſel, Ital. Sola di Cambio, (Handlung) ein ſolcher Wechſel, wo keine Sekunda dabey iſt, und wird auf Länder gegeben, die nicht allzu weit entlegen ſind, und wo man keine Unrichtigkeit der Poſten zu beſorgen hat; gleichwie dagegen auf weit entlegene Länder ein Sekunda- auch wohl oft ein Tertia-Wechſelbrief gegeben wird.

Soldatenwohnung, ſ. Kaſernen.

Sölde, ein Haus auf dem Lande ohne allem oder doch nur mit ſehr wenigem Acker. Ein oberdeutſcher beſonders bayerſcher Ausdruck.

Soldir, (Diamantſchneider) ein Kitt oder gemiſchtes Metall, womit der Künſtler den Diamant in die Doppe (ſ. dieſe) einkittet oder befeſtiget, welchen er ſchneiden will. Er beſteht aus gleichen zuſammengeſchmolzenen Theilen von Zinn und Bley. Er muß den Kitt warm in die Doppe eingießen, und alsdenn den Stein einſetzen, daß das Metall mit demſelben erkalte.

Soldo, eine italieniſche Münzrechnung. Weil allezeit 20 Soldi auf eine Lire gerechnet werden, die Lire oder Pfunde aber ſehr unterſchieden ſind, ſo komt es daher, daß auf einen Soldo drey, vier, auch fünf Quatrini gehen. Ein Soldo zu Florenz hält drey Quatrinen; zu Genua ſechs Sirams oder 12 Deniers; in Savoyen und Piemont vier Quatrini oder Liards; und zu Venedig zwölf Pikoli oder Bagatini. Nach dem Reichsfuß betragen 48 Soldi einen Kaiſergulden, folglich ein Soldi 4 gute Pfennige.

Sole. (Salzwerk) So wird das Salzwaſſer genannt, woraus auf den Salzkothen das Küchenſalz geſotten wird. Es ſprudelt gewöhnlich in Quellen aus der Erde. Dieſe Quellen werden in einem Brunnen (Born) aufgefangen, um die Sole deſto bequemer ſangen zu können. Wenigſtens gewinnet man aus jedem Pfund Sole ein paar Quentchen Salz, welches denn nicht die Koſten erſetzen würde, die man bey einer ſo geringhaltigen Sole bey dem Sieden anwenden würde. Man muß ſie deswegen auf einem Gradirwerk (ſ. dieſes) veredeln. Reichhaltige Solen geben aus jedem Pfunde 3, 4 bis 6 Loth Salz. Die reichhaltigſte Sole iſt in England, und in Deutſchland ſind zu Halle an der Sale die Salzquellen bekannt, wo der Salzwirker aus 9 Zentner Sole 2 Zentner Salz, folglich etwas über 3½ Unze oder 7⅕ Loth von jedem Pfund Sole gewinnet.

Solenıten, verſteinerte Muſcheln, die wie zuſammengeſetzte Röhren gebildet, und auf beyden Enden offen ſind.

Solfaß, (Salzwerk) ein großes hölzernes Faß, worinn die Sole von den Bornknechten aus dem Born getragen und eingegoſſen wird, aus welchem ſie nachher zum Sieden in die Pfannen getragen wird. Dieſes Faß ſteht am kühlſten Ort der Kothe, größtentheils in der Erde, theils damit die vorräthige Sole in dem Faſſe nicht verderbe, theils auch, daß dieſelbe von den Knechten bequemer eingegoſſen werden könne. Das Faß iſt ſo geſtellt, daß es zum Theil außerhalb des Gebäudes hervorraget, und über dieſem Theil liegt ein Korb (Horde), durch welchen die Sole ins Faß gegoſſen wird, damit alle Unreinigkeit zurück bleibe.

Solidum, (Handlung) wenn alle für einen und einer für alle ſich unterſchreiben, welches eigentlich unter dem Worte in Solidum ausgedruckt wird.

Solive, Fr. ein franzöſiſches Maaß, womit man Hölzer mißt, es enthält drey körperliche Füße. Um einen wahren Begriff von dieſem Maaße zu erhalten, muß man daſſelbe als ein Parallelopipedum anſehen, welches zur Grundfläche einen Rektangel von 12 Zollen in der Breite und 6 Zoll zur Höhe, zur Länge aber eine Klafter hat; woraus alſo der Inhalt drey körperlicher Schuhe entſteht.

Söller. 1) ſoviel als ein Boden oben in einem Hauſe; auch die flachen Dächer auf einem Hauſe. 2) In Oberdeutſchland in einigen Gegenden ein Altan am Hauſe, ingleichen ein jeder verſchloſſener Raum vor den Thüren und Zimmern. 3) In Niederdeutſchland ein erhöheter bretterner Platz auf dem Fußboden der Zimmer, z. B. in den Fenſtern, wo ſelbige nach alter Bauart noch ſehr hoch ſind.

Sollotuch, ein Silbergewicht in Rußland, ſo etwas ſchwerer als ein Quentchen iſt.

Solmiſatio, Ital. das Singen nach den Guidoniſchen Sylben: ut, re, mi, fa, ſol, la.

Solo. 1) (Muſik) diejenige Stimme, ſo für ſich allein geſungen oder geſpielt, jedoch aber mit einem Generalbaß akompagniret wird. 2) (Tanzkunſt) wenn ein Tänzer ganz allein tanzt, ohne daß ein anderer mit ihm tanzet. Bey den Balleten, der Schau- und Singeſpiele ſind die Solotänze ſtark im Gebrauch.

Solota, ein türkiſcher Gulden, der ſoviel als ein Kaiſergulden gilt.

Solrinnen, hölzerne Rinnen, dadurch die Sole in den Salzkothen aus dem Oberfaß in die Pfanne gelaſſen wird.

Soltam, eine Art Zuckerkandit, welcher in Cachiro gemacht wird, und womit die Provenſaler und Italiener einigen Handel treiben.

Solution, ſ. Solviren.

Solvendo ſeyn, (Handlung) einer, der noch ſoviel im Vermögen hat, daß er bezahlen kann; nicht Solvendo ſeyn, heißt im Gegentheil, nicht ſoviel haben, daß man bezahlen kann, wenn man mehr ſchuldig iſt, als man im Vermögen hat.

Solviren, (Scheidekunſt) einen veſten gediegenen Körper in ein flüßiges Weſen auflöſen, z. B. Gold oder Silber in Scheidewaſſer zerlaſſen, Gummilak in Weingeiſt u. ſ. w. Das zerlaſſene Weſen nennt man eine Solution.

Solvirkeſſel, (Probirkunſt) ein kupferner Keſſel, worinn das Gold vom Silber durch den naſſen Weg geſchieden wird. Er iſt oben 14, und unten 13 Zoll im Durchmeſſer groß, und 9 Zoll tief, und ſteht bey dem Gebrauch auf einem Dreyfuß.

Solvirofen, (Probirkunſt) ein Ofen, worinn Gold und Silber von einander geſchieden werden, wenn ſolche Arbeit ſtark getrieben wird, und deswegen verſchiedene Kol-

den zugleich eingesetzt werden können. Dieser Ofen wird von Mauersteinen aufgemauert, ist auswendig 4 Fuß lang, 2 Fuß breit, und 2 Fuß 3 Zoll hoch, inwendig ist der Ofen 1 Fuß breit und 3 Fuß lang, woselbst eingefeuert wird. Der Windfang ist ½ Fuß breit und hoch, und geht unter dem ganzen Ofen durch, worüber eiserne Draillen liegen. Oben in dem Ofen liegt eine Platte von gegossenem Eisen auf einer gleichfalls eisernen Stange, die ihr zur Stütze dienet. Hinten am Ofen ist ein Zug- oder Flammenloch. Auf die eiserne Platte wird beym Gebrauche Sand geschüttet, worein die Kolben zu der Scheidung eingesetzt werden. (s. Schlüters Probirbuch Tab. LVIII. C. D.

Solwaage, Salzwaage und Bierprobe, Sonnabends Bose. Etliche Stunden Arbeit, so Knechte und Jungen Sonnabends verfahren müssen.

Solzieher, s. Bornknecht.

Somme, (Schiffsbau) ein großes chinesisches Schiff zur Handlung nach Japan, Siam und Batavia.

Sommer, ein spanisches Maaß zu flüßigen Dingen, hält 4 Quartil oder ein Achtheil Roba.

Sommerbau, s. Sommergetraide.

Sommerdeiche. (Wasserbau) Da es Wiesen giebt, denen es vortheilhaft ist, daß sie von den übertretenen Winterfluthen besuchet und von deren Schlamm gleichsam beschwängert werden, die jähen Sommerfluthen aber, welche von Wolkenbrüchen über die Ströhme verhänget werden, und dem Wachsthum und der Abmähung des Grases hinderlich sind: so muß man Deiche anlegen, und zwar solche, die hoch genug sind, eine Sommerfluth abzuweisen, aber den Winterfluthen den Ueberlauf verstatten. Die Kappe dieser Deiche, weil sie im Winter bedeckt ist, und also gar nicht zur Passage dienet, die man zur Sommerszeit aller Orten gebahnet findet, alsdenn sie auch nur über die Fluth hervorraget, braucht nicht weiter als ungefähr 4 Fuß angelegt zu werden. Das Dossement oder die Böschung auf der Wasserseite ist schräge genug, wenn es sich zur Höhe, auch bey dem lockersten Erdreich, wie 2:1, verhält. Desto stärker aber muß die innere Dossirung seyn, damit nicht bey dem Uebertritte des Winterwassers hinter dem Deiche Kölke ausgehoben werden, sondern das Gewässer sein gemächlich sich über den Sommerdeich in die Wiesen ergießt. Man pflegt aber nicht nur Vorländer, sondern auch Inseln auf süßen Wassern mit Sommerdeichen zu umringen, da die Kälte des Sommerwassers den Grasungen schädlich ist. Man nennet diese Deiche auch Tummeldeiche.

Sommerfedern, (Jäger) die dunkelbraunen und schwarzen Haare und Borsten, die die wilden Schweine im Sommer haben, zum Unterschiede der hellgrauen Winterfedern. Die Jäger nennen überhaupt die Haare der wilden Schweine Federn.

Sommerfeld, (Landwirthschaft) das zweyte Feld von dem in drey Felder abgetheilten Lande eines Landguths. Es wird deswegen so genannt, weil es im Frühling erst mit allerley Sommergetraide besäet wird, welches während des Sommers, innerhalb 16 oder 18 Wochen zu seiner Reife gelanget.

Sommerflur, (Landwirthschaft) aneinander hangende Felder, welche mit Sommerfrüchten bestellt sind.

Sommerfrüchte, alles das Getraide, welches im Frühling gesäet und noch in demselben Sommer reif wird.

Sommergetraide, Sommerbau, alle Feldfrüchte die im Frühling gesäet und im Sommer reif werden. Dazu gehören Gerste, Haser, Erbsen, Linsen, Heidekorn, Wicken, Bohnen, Hirse, Flachs, Hanf ꝛc. an vielen Orten hat man auch Sommerwaitzen, Sommerroggen oder Korn.

Sommerhaus, (Baukunst) im doppelten Verstand, ein Haus auf dem Lande, welches nur im Sommer bewohnt wird. Auch im Garten ein im Freyen stehendes Gebäude oder auch nur eine leichte Laube von Trillagenarbeit, grün angestrichen und mit natürlichen grünen Hecken umzogen. Besser aber verdient dieses den Namen von Sommerlaube.

Sommerheerd, (Vogelsteller) eine Art Sangheerde, (s. diese) auf welchem die Vögel nach verhaltenem Gesange gefangen werden. Zum Unterschiede von den Herbst- und Winterheerden.

Sommerklatzsche, (Hüttenwerk) ein kleines Pochwerk mit drey Stempeln und oben mit einem Schirmdache. Sie werden an kleinen Bächen angelegt, und den Sommer durch nur bey solchen Bergwerken, wo die Erzförderungen nicht häufig sind, zum klarpochen der schlechten Erze gebrauchet.

Sommerlatte, (Forstwesen) der junge Wuchs beym Laubholz, welches nach Abholzung eines Gehaues von Stöcken und Wurzeln ausgeschlagen, und einen Sommer lang in die Höhe geschossen. In ein solch junges Gehauig muß kein Vieh getrieben werden, denn es verbeißt, vertritt und zerbricht die jungen Sommerlatten.

Sommerlaube, (Baukunst) eigentlich ein Saal mit offnen Bögen in dem untern Theil eines Gebäudes, woraus man gleich in den Garten eintreten kann. Besonders aber werden mit diesem Namen belegt alle zu dem Ende bey dem Ausgang der Alleen oder sonst an einem schattigten Orte erbauete Lust- und Gartensäle.

Sommerlaube, (Gärtner) eine jede im Garten gut angebrachte Laube, sie sey nun entweder nur von grünen Hecken gezogen, oder auch von Tischler- oder Zimmerarbeit zusammengesetzt, und die bald diese oder jene Gestalt erhält, nachdem solche gut angebracht werden soll.

Sommern, (Forstwesen) wird von den großen weitästigen und ihre Wurzeln weit ausbreitenden Bäumen gesagt, welche so weit als ihre Wurzeln und Aeste gehen, kein Getraide, Gras oder anderes Gewächs unter sich in die Höhe kommen lassen. Denn der Wipfel von den Bäumen benimt ihnen die Sonne, die starken Tropfen, welche beym Regen davon fallen, verderben das Gras und Getraide, vornehmlich aber das junge Unterholz, und die großen starken Wurzeln, ziehen alle Nahrung

an

an sich: denn soweit ein Oberbaum seine Aeste wirft, so weit breitet er auch insgemein unten seine Wurzeln aus, jedoch haben diejenigen Bäume, die mit Herzwurzeln versehen sind, hierbey etwas besonderes, weil sie ihre Wurzeln nicht so weit umher auslaufen lassen, sondern vermittelst der Herzwurzel, welche gerade unter sich in die Erde geht, die Nahrung aus der Tiefe an sich ziehen, und also dem Wiederwachs, Unterholz und Gräserey gerne um sich leiden und aufkommen lassen. Wo Felder nahe an großen Hölzern sind, da prallen die Sonnenstrahlen so stark von den Bäumen ab, und demmen dergestalt in gedachte Felder hinein, daß alles Getraide davon verbleicht und verschwindet, das Baumland frißt auch alles Gras und Getraide weg und verdemmt es, daß nichts aufwachsen kann. Die Bäume, die am stärksten sömmern, sind die Buchen, Eschen, Linden, Nußbäume und Pappeln.

Sommern beym Feldbau, (Landwirthschaft) denjenigen Acker, der den Feldarten nach Brache liegen sollte, mit Sommerfrucht besäen. An vielen Orten, besonders aber, wo Schäfereyen und Schaafstriften sind, dürfen die Bauern nicht soviel sömmern, als sie wollen, sondern sind nach des Dorfs Gewohnheit, oder Verträgen gehalten, nur ein gewisses vorgeschriebenes Quantum von ihren Feldern zu versömmern, den Rest aber unbesäet und brach liegen zu lassen. Sonst ist es, wo der Acker sehr geil ist, oft nöthig, daß die Brache gesömmert werde, wenn man im Wintergetraide nicht Einbuße an Körnern leiden, und reich an Stroh werden will.

Sömmern, die Betten, Sönnen, (Haushaltung) die Federbetten bey schönen Sommertagen an die Sonne legen und ausbreiten, selbe öfters umwenden und mit langen dünnen Stäben ausklopfen, damit die in einen Klumpen zusammengebackene Federn wiederum auslaufen, und von dem Schweiß nicht faul werden.

Sommerseite und Winterseite, der Landmann und der Jäger theilen die Gegenden einer Flur oder eines Guts, Holzes ꝛc. in zwo Seiten und nennen diejenige, die gegen Mittag zu liegt, oder am meisten von der Sonne beschienen wird, die Sommerseite, und die dieser gegen über stehende und also gegen Norden liegende die Winterseite. Man nennt sie auch oft Sommerleite und Winterleite. An der Sommerseite werden in gebirgigen Gegenden die Feld- und Gartenfrüchte um etliche Wochen eher reif, als auf der andern oder Winterseite, denn man kann auf jener Seite, wo der Schnee eher weggeht, und das Land ausgetrocknet wird, auch eher ins Feld kommen. Hingegen wächst alles Holz eher und stärker an der Winterseite als an der Sommerseite; auch ist eine an der Winterseite gewachsene Eiche, wie auch andere Gehölze, viel vester und zum Geschirr dauerhafter, als jene, weil diese kleinere Jahre hat, die wie ein Horn auf einander gewachsen sind.

Sommerstand, (Jäger) wenn sowohl die Hirsche als auch ander Wildpret nach dem Frühjahr ihre Stände verändern und die Dickigte suchen, um sich sowohl vor der Sonnenhitze, als auch vor dem Fliegengeschmeiße zu verbergen.

Sommertresse, Galonen, (Bortenwirker) Tressen, deren Anschweif Gespinst ist, und der Einschlag sowohl Gespinst als auch starker Lahn, den man groben Ringel nennt, und mit welchem die Figuren oder Blumen in diesen Tressen gebildet werden. Sie werden broschierte Sommertressen genannt, wenn einige Theile der Blume z. B. die Mitte derselben von Chagrin oder Kantille (s. beydes) gemacht werden, alsdenn wird diese Tresse mit drey Schutzen gearbeitet.

Sommerwolle, (Landwirthschaft) Wolle, die den Schafen im Herbst und also zum zweytenmal im Jahr abgeschoren wird. Zum Gegensatz der Winterwolle, die im Frühling denselben abgenommen worden.

Sommerzeug, (Zeugmacher) eine schlechte Sergenart. Zur Kette wird Waschwolle genommen, die nicht die beste ist, und zum Einschlag gekrampelte Wolle. Fertig ist sie ¾ Ellen breit. Uebrigens wird sie wie die gemeine Serge behandelt.

Sommiere, ein ganz wollner gekieperter Zeug, oder eine Art etwas locker gewebter Serge, welche bald auf einer Seite bald auch auf beyden aufgekratzt, genaucht und geschoren wird. Er hat seinen Namen von dem Städchen Somiers in Languedok, wo er zuerst gemacht worden. Jetzt aber verfertigt man ihn an vielen andern Orten, der von Somiers aber behält doch noch den Vorzug.

Sompaye, die kleinste Silbermünze, die im Königreich Siam geschlagen wird und gangbar ist. Sie thut nach unserm Gelde etwa 8 bis 10 Pfennige.

Sompi, ein kleines Gewicht ein amsterdammer Quentchen schwer, dessen sich die Einwohner der Insel Madagaskar bedienen, Gold und Silber damit zu wiegen. Es ist bey ihnen das höchste Gewicht das sie haben.

Sonata, Ital. (Musiker) ein für Instrumente gesetztes gravitätisches und künstliches Stück, so in abgewechselten Adagio und Allegro besteht.

Sonde, Fr. soviel als Senkbley, Loth. (s. dieses Schifffahrt.)

Sonde, Untersucher, (Chirurgischerinstrumentenmacher) ein Werkzeug, womit der Wundarzt die Wunde untersucht. Es ist ein eiserner oder silberner Stift mit einem länglichten Knopf an jedem Ende. Der eine Knopf pflegt etwas größer als der andre zu seyn. Die eisernen werden nicht gehärtet, weil sie biegsam seyn müssen. Einige haben an einem Ende eine Schraube um die Skorpien auszuziehen.

Sonde ausgehöhlte, ein Werkzeug vermittelst dessen die Haut einer Wunde zerschnitten wird. Es ist ein eiserner oder silberner Stift, der eine ausgehöhlte Rinne hat, und die Spitze hat die Gestalt des vordern Theils eines Löffels. Wenn der Wundarzt die Haut über einer Wunde zerschneiden will, so steckt er die Sonde unter die Haut, an dem Ort, wo der Schnitt geschehen soll. Die Spitze der untersten Schneide der Scheere ruht in dem Kanal der Sonde, und diese zeigt ihr nicht nur den Weg, son-

dern die aufgerichtete Spitze der Sonde hindert sie auch weiter als nöthig ist vorzudringen. Eine solche Sonde wird von gutem Eisen geschmidet und mit der Feile der Kanal ausgehöhlet. Sie wird auf dem Schraubstock krumm gebogen, und ein Ende nach dem andern ausgehöhlt. Die Sonde muß aber vorher auf das beste ausgeglüht werden. Zuletzt wird an der Spitze ein Stück aufgerichtet, wenn das Metall vorher erwärmt ist und mit der Feile das überflüßige abgenommen. Dieß giebt die ausgehöhlte und erhöhete Spitze. Den Griff haut man mit einem Meißel kalt aus und bildet die künstliche Ausschweifung mit der Feile.

Sonnenfacher, s. Fächer.

Sonnenglas, Helioscopium, (Optik) ein Sehrohr mit gefärbten Augengläsern, wodurch man ohne Verletzung des Gesichts in die Sonne sehen kann. Man läßt auch nur das Augenglas eines ordentlichen Sehrohrs über einer Lampe oder Licht schwarz anlaufen, ja man kann durch ein jedes also angelaufenes Glas die Sonne ohne Schaden ansehen.

Sonnenring, eine in Gestalt eines Ringes verfertigte Sonnenuhr, wo die Sonne durch den Schatten eines, in dem Ringe angebrachten kleinen Lochs auf die darinnen befindliche Stundenzahlen die Stunde anzeigt. Sie werden in allgemeine und in besondere eingetheilt, wovon die ersten aller Orten gebraucht werden können, die letzten sind aber nur auf gewisse Polhöhen gerichtet.

Sonnenschirm, Fr. Parasol, ein von Seidenzeug, Leinen oder auch Wachsleinen ausgebreitetes rundes Tuch, das auf einem Gestelle von Röhrstaben, Fischbein, oder auch eisernen Stänglein ausgespannt und an einem Stiel in der Hand über dem Kopf getragen wird, die Sonnenstrahlen davon abzuhalten. Man braucht sie aber nicht allein für die Sonne, sondern auch für den Regen, und alsdenn heißen sie Regenschirme Fr. Parapluyes. Diese sind gewöhnlich mit dichter feiner und starker Leinwand überzogen. Das Gestell zu beyden ist einerley und so eingerichtet, daß man die Stangen vermöge der Gelenke zusammenlegen und das Ganze bequem unter dem Arm tragen kann. (s. Parasolgehäuse)

Sonnenstein, s. Sonnenwendenstein.

Sonnenuhr, eine Beschreibung gewisser Linien auf einer Fläche, welche der Schatten eines Zeigers oder das Licht der Sonne zu gewissen Stunden des Tages berührt und die Tageszeit anzeiget. Man hat derer gar verschiedene Arten und theilet sie zuerst ein in Hauptuhren, Nebenuhren, welche entweder Universal- oder Spezialuhren, welche letztere nur auf gewisse Polhöhen gerichtet sind. Hiernächst sind die Polar- Horizontal- oder Vertikal- deklinirende und deinklinirende, wie auch inklinirende Uhren. Endlich sind dieselben theils Morgens- theils Abends- theils Mittags- theils Mitternachtsuhren. (s. davon jede an ihrem Ort)

Sonnenuhrkunst, die Wissenschaft, auf einer jeden vorgegebenen Fläche eine Sonnenuhr zu beschreiben. Man nennt sie auch die Gnomonick oder Horologiographia.

Sonnenwendenstein, Sonnenstein, ein harter halb durchsichtiger grüner Stein mit rothen Flecken. Er soll den Namen nach dem Plinius daher haben, daß er, wenn man ihn ins Wasser wirft, und die Sonne darauf scheint, blutrothe Strahlen von sich werfe, welches sonderlich der Arthyopische thue. Boot nennt ihn einen orientalischen Jaspis, er ist aber von den Jaspiden darinnen verschieden, daß er halb durchsichtig ist; andre rechnen ihn zum Opalgeschlecht, noch andre zum Chalcedongeschlecht. Er wird auch Blutstein genannt, der als ein Jaspis, mit blaulich grünen und mit dunkelrothen Flecken und Adern gezieret, aussieht.

Sonnenzeiger, s. Sonnenuhr.

Soogen, s. Socken.

Sopra agio, Ital. (Handlung) das Ueberaufgeld. Ein Agio, welches auf schlechte Münze gegeben wird, auf die man schon ein Agio giebt. Z. B. das Kourant in Venedig thut 20 pro cent gegen Bankogeld, und für dieses Kourantgeld wird noch 19 pro cent Aufgeld gegen Piccoligeld gegeben.

Soprano, Ital. in der Musik die höchste und vornehmste Stimme, welche gemeiniglich der Diskant zu seyn pfleget.

Sopra protest, Ital. (Handlung) Unterprotest, nach geschehener Protestirung.

Sorbet, Tscherbet, ein türkisches Getränke, welches aus einem abgesüßten Wasser besteht, das der gemeine Mann über gestoßene damascener Rosinen gießt, wer es aber besser haben will, nimt dazu Zitronensaft, Zucker und Ambra, daraus macht man einen Syrup, oder formirt Kuchen daraus, woraus, wenn man Wasser darauf gießt und es zerreibet, ein guter Sorbet gemacht wird.

Sordunen, (Musiker, Orgelbauer) eine Art Pfeifen oder Fagotten: der unterste Baß ist kaum halb so lang am Körper als ein doppel Fagot, doch aber am Ton tiefer zu bringen, sie haben 12 Löcher, die man sehen kann und zwey Schlösser, in allem also 14 Löcher. Unten ein Loch zur Feuchtigkeit und das Resonnanzloch. Das größte und tiefste von diesen Instrumenten ist 2 Fuß 5 Zoll lang. Das ganze Stimmwerk oder Ackord besteht aus 5 Stücken. Es heißt auch ein Orgelregister Sordunen, von dem wälschen Sordino gedämpften Klange. Einige nennen es falsch Bordun oder Bourdon. Sie sind gedeckt und haben inwendig noch einen verborgenen Körper mit ziemlich langen Röhren. Sie sind 16 auch 8 Fuß Ton.

Sorgfältig, fleißig, Fr. Soigné, (Maler) ein mit Sorgfalt, Genauigkeit und Fleiß gearbeitetes Gemälde, dessen Theile alle wohl überlegt und ausgeführt sind.

Sorpel, (Goldspinner) ein reiches Gespinnst, wo Lahn mit Seide bewunden ist, das zum Broschiren reicher Zeuge gebraucht wird.

Sorsalz, s. Soda.

Sortäne, Fr. Lignes d'amarrages, (Schiffahrt) auf den Schiffen alle dünne Stricke, womit größere Taue

angezogen und angeſtöſet, auch die Scheiben, die Maſtwände u. dgl. mit einander verknüpfet und beveſtiget werden.

Sorten der blauen Farbe, (Blaufarbenwerk) es giebt nur zweyerley Hauptgattungen der Schmalte, (ſ. blaue Farbe) als feine Kläbre und Eſchel. Die feine Kläbre theilt ſich in 5 Sorten, die folgende Zeichen und Namen führen: als dreymal feine Kläbre F. F. F. C. zweymal feine F. F. C. einmal feine F. C. mittel Kläbre M. C. und ordinaire Kläbre O. C. die Eſchel iſt eben ſo mancherley. (ſ. Eſchel)

Sorties, Fr. (Kriegesbaukunſt) die Ausgänge, welche in die Bruſtwehr des bedeckten Weges in deſſelben Abdachung oder das Glacis eingeſchnitten ſind, und ohngefähr 12 bis 15 Fuß breit gemacht werden. Man leget dieſelben gemeiniglich an einen eingehenden Winkel an.

Sortiment, Fr. einige ausgeſuchte und jedes in ſeiner Art geordnete Sachen, Waaren u. dgl. Bey den Kaufleuten heißt es eine Parthie Waaren, die ſich einer ausgeſetzt hat, einen friſchen Handel damit anzufangen, oder den angefangenen damit zu verſtärken; daher ſagt man: er iſt wohl ſortirt, oder, mit friſchen Waaren verſehen. Auch die Waaren oder Gelder nach ihren Gattungen legen und in Ordnung bringen, daß man ſolche bald finden könne. In der Buchhandlung werden unter Sortiment die fremden Verlagsbücher verſtanden.

Sortimentſtücke, ſo werden die großen ſchön gefärbten theuren Stücke des Bernſteins genannt.

Sortiren der Wolle, eine Kunſt des Wollenzeugmanufakturieurs, welche unter allen ſeinen Arbeiten am meiſten Einſicht und Erfahrung erfordert, um die eingekaufte Wolle zu den verſchiedenen Zeugarten beſtmöglichſt zu ſortiren. Es laſſen ſich die Kenntniſſe und Handgriffe ſchlechterdings nicht beſchreiben, weil es hier bloß auf eine lange Erfahrung ankomt. Denn jede Zeugart, ja jede Abänderung eines Zeuges, verlangt der Feinheit nach eine beſondere Art Wolle, und bey der Menge der Zeuge iſt es nicht möglich alles zu entwickeln. Man kann alſo davon nur allgemeine Regeln zeigen. Der Schäfer ſondert bloß von ſeiner gewonnenen Wolle die Lämmerwolle ab, die der Hutmacher kauft. Die Pelze aller übrigen Schafe werden vermiſcht verkauft. Unter dieſen finden ſich alſo auch die Pelze von Jährlingen, deren Wolle noch zu kurz iſt, als daß ſie zu Zeugarten gebraucht werden kann. Dieſe muß alſo am erſten abgeſondert werden. Der Tuchmacher kann ſie mit Nutzen zu Streichwolle brauchen. Gleichfalls kann der Tuchmacher die feinſten Locken einer kurzen Wolle, die von den Pelzen abfällt, wenn man dieſe aufwickelt und ausſchüttelt, gebrauchen. Dieſe Locken ſondert man wieder in drey Arten ab, die gröbſten werden zu Flanell gebraucht, die feinern zu Streichwolle oder zu Walkarbeit der Tuchmacher, und die feinſten zum Einſchlag des Chalongs und Soy. Der Pelz der Wolle ſelbſt wird nun auf eine Horde mit Fußen gelegt, damit die Unreinigkeiten durch die Horde durchfallen, und auf dieſer Horde wird nun die Welle jedes Pelzes genauer ſortirt. Bey dem Sortiren der Wolle eines Pelzes ſelbſt reißt der Fabrikant zuerſt den Futterhals ab. Iſt die Wolle am Halſe ſehr kurz und voll vom Futter, ſo wird ſie zum Ausſchuß geworfen, woraus der geringhaltige geſtreifte Flanell gemacht wird. Iſt aber dieſe Wolle, welche am gröbſten iſt, nicht merklich kurz, ſo kann man ſie zur Noth zur Waſchwolle und dieſe zu groben Zeugen verwenden. Gleichfalls zu dieſer groben Waſchwolle nimt man die Wolle der Beinlinge, die nach einiger Meynung einigen Vorzug vor dem Futterhals hat, nach andern aber wieder nachgeſetzt wird. Nunmehr iſt der Pelz ohne Hals und Füße, findet ſich, daß dieſer durchgängig feine Wolle enthält, ſo verbraucht man ihn ganz zu Fettwolle oder zum Einſchlag und im Gegentheil ganz zur Waſchwolle oder Kette. Sorgfältige Zeugmacher, die mehrere Zeugarten verfertigen, bleiben aber hierbey nicht ſtehen, ſondern ſie ſortiren jeden Pelz verſchieden. Denn jeder feine Pelz, wozu die von den Mutterſchafen und zuweilen auch von Hammeln gehören, enthält doch der Feinheit nach wieder verſchiedene Wollarten, ſo wie auch in einem groben Pelz feine Wolle ſeyn kann. Selbſt in einem feinen Pelz iſt der Bauch feiner als die Fußlinge, aber er iſt insgemein voll von Schmutz oder ſogenannten Klunkern, und kann daher beynahe durchgängig nur zu Waſchwolle genommen werden, der Ueberreſt von den mehreſten Pelzen kann zu Fettwolle genommen werden. Die ſämmtliche Fett- und Waſchwolle wird wieder jede in drey oder auch vier Arten der Feinheit nach abgeſondert, wobey es auf die gute Auswahl, auf das Gefühl, den Augenſchein und die Erfahrung ankömt. Die feinſte Fettwolle nimt man zum Einſchlag, z. B. des ſogenannten extrafeinen Serge de Rome, Serge de Berry und des breiten Etamins. Der Einſchlag der übrigen Zeugarten entſteht aus der gröbern Fettwolle. Auf eben die Art werden die drey Arten der Waſchwolle der Feinheit nach zur Kette verbraucht. Bey dieſer ganzen Beſchäfftigung lieſet man ſorgfältig die kürzeſte Wolle aus, die man hin und wieder in den Pelzen findet. Iſt dieſe fein, ſo wirft man ſie zu den Locken, iſt ſie aber grob, ſo gehört ſie zu dem oben gedachten Ausſchuß. Ferner ſchneidet man bey dem Sortiren die ſchmutzigen Spitzen, die ſich hin und wieder auf der Oberfläche des Pelzes befinden, mit einer Schafſcheere ab, ſo wie auch die Klunkern, und lieſet überdem das Futter und jeden andern Schmutz ſorgfältig aus der Welle aus. Der ſpaniſche Tuchmacher muß ſeine Welle in ihren verſchiedenen Arten (ſ. Spaniſche Wolle) gleichfalls ſortiren und bey dieſer Arbeit eine doppelte Abſicht haben. Erſtlich ſucht er bey jedem Ballen die feinere von der gröbern Wolle noch näher abzuſondern, als ſie von dem Verkäufer ſortirt worden iſt, wovon die erſte, wie leicht zu erachten, zu den feinſten und die zweyte zu gröbern Tüchern beſtimt wird. Hiebey kömt alles wieder auf den Augenſchein, auf das Gefühl und auf eine lange Erfahrung an; und hiernach ſondert man die Wolle in ordinaire, mittlere und feine, eben ſo wie die Tucharten ab. Ferner muß bey dieſem Sortiren gleich das Augenmerk auf die doppelte Be-

nutzung dieser Wolle gerichtet werden, da sie nämlich theils zur Kette, theils zum Einschlag verwendet werden soll. Das wolligte des Einschlags muß bey den Tüchern die Kette decken, daher ist es nöthig, daß man zum Einschlag eine Wolle wählt, die gut filzt. Je kürzer aber eine Wolle ist, desto mehr filzet sie, und daher wird zum Einschlag die kürzeste Wolle gewählt. Diese Absicht braucht bey der Kette nicht so vollkommen erreicht zu werden, daher nimt man zu dieser die längste Wolle. Die portugiesische Wolle soll zur Kette, die Kastilianische aber zum Einschlag am brauchbarsten seyn. Zugleich muß bey der Wolle zur Kette sowohl als zum Einschlag auf die verschiedene Feinheit gesehen werden und beyde müssen in dieser Absicht bey jedem Stück Tuch in gehörigem Verhältniß gegen einander stehen. So wie der Tuchmacher zu den Spanischen Tüchern die Wolle sortirt, so muß er auch zu den Landtüchern die Landwolle sortiren. Die feinsten Tücher webt man aus feiner zweyschüriger Wolle, wovon vorzüglich in den Preußischen Staaten, in dem schlesischen Breßlauischen Kreiße bey Namslau, gute Wolle gewonnen wird. Die feinste Wolle dieser Art läßt sich in drey Arten abtheilen, nämlich in extrafeine, mittlere und ordinaire und eben soviel Tucharten verfertiget man der Feinheit nach auch aus dieser Wolle.

Sortirung der Lumpen, (Papiermacher) die vorzüglichste Beschäfftigung auf den Papiermühlen, ohne welche man niemalen gut Papier verfertigen kann. Die Holländer haben unstreitig den Vorzug vor vielen andern Ländern, daß sie das beste Papier machen, und dieses kömt bloß von dem guten Sortiment der Lumpen. Einige Papiermacher sortiren die Leinenlumpen nur in 2 Gattungen, allein diese sind nachläßig und werden deswegen niemalen gut Papier machen. Die gemeinste Art ist, daß man die Lumpen in drey Gattungen sortirt. Allein geschickte und fleißige Papiermacher lassen nicht allein vier Sorten überhaupt daraus sortiren, sondern auch von allen Lumpen die Näthe und Säume absondern und auf die Grobheit des Leinen aufmerksam seyn, daß sie dasjenige, so von Werg gemacht ist, von demjenigen unterscheiden, was von Flachs gewebet worden, und eben so die Hausleinwand von der Flachsleinwand. Ferner muß man bey dem Sortiren auch sogar auf den Grad der Abnutzung sehen. Denn wenn man fast neue Lumpen mit sehr abgenutzten vermischet, so wird die eine Art noch nicht in den Papierteig gebracht seyn, wenn die andere schon bis auf den Punkt erweicht und aufgelößet seyn wird, daß sie von dem Wasser bey dem Stampfen und Holländern mit fortgeführt wird und mit durch das Sieb geht, wodurch das Wasser abfließt. Dadurch entsteht nicht allein ein wesentlicher Abgang und Schaden für den Papiermacher, sondern auch selbst die Schönheit des Papiers verliehrt. Denn die Theilchen, welche durch das fließende Wasser fortgeführt werden, sind vielleicht diejenigen, welche dem Papier die Weichheit und Gelindigkeit geben sollen, daran es demselben oft fehlt. Ferner wird ein Papierteig, dessen Zartheit ungleich ist, ein nebelichtes Papier hervorbringen, wo man fleckweise mehr oder wenigere klare und mehr oder wenigere schwache Stellen gewahr wird, wo man Flocken sieht, die sich auf der Forme gesammlet haben, weil sie nicht genug verdünnt waren, um sich mit den übrigen flüßigern Theilen zu vereinigen. Es wäre demnach sehr gut, wenn nach obiger gezeigter Art nicht allein sortirt, sondern auch jede Art nach ihrer Beschaffenheit, so wie auch die Näthe und Säume besonders gestampfet und nachher erst jedes zu seiner Art gemischt würde, weil die Fäden in der Nath niemals so sehr abgenutzt sind, als die in dem Leinen selbst. Sie lösen sich dannher auch schwerer auf, und verursachen Fäsern in dem Papiere. Ohne diese Vorsicht wird man niemals gut Papier verfertigen. Den deutschen Papiermachern kann man dieses überhaupt vorwerfen, daß das Auslesen bey ihnen nur obenhin geschieht, welches sie das Ausschütteln der Lumpen nennen. Die französischen und holländischen Papiermacher wenden darauf schon mehr Fleiß und Vorsicht, und die Auslesserinnen, alte erfahrne Weibsleute, sortiren nicht allein die Lumpen nach gedachter Vorschrift, und machen wenigstens drey gleiche Sorten davon, sondern sie schneiden auch alle Näthe und Säume mit einem langen und scharfen Messer auf, wenn dergleichen vorkommen, und schaben auch alle Unreinigkeiten mit diesem Messer von den Lumpen ab. Die recht genau und mit Fleiß sortiren, machen 6 Sorten von Lumpen, als superfeine, feine, die Näthe der Feinen, die Mittlern, die Näthe der Mittlern, und die Groben.

Sosich, (Bergwerk) das gepuchte Gestein wird also genannt, wenn es sich in der Fluth, d. i. in dem Abflusse des Wassers, von dem Pochwerk zusammensetzt.

Sosie, ein aus Seide, Baumwolle, und Baumbast verfertigter Zeug, welchen die Engländer aus Ostindien bringen, Soncha, ein blaugestreifter seidener kreponartiger Zeug aus China.

Söstling, eine niedersächsische Scheidemünze, soviel als in Obersachsen ein Dreyer, oder als ein Groot Flämisch.

Sottel, (Landwirthschaft) in Thüringen ein Stück Acker, welches ungefähr zwey Ruthen breit ist, übrigens aber so lang seyn kann, als es will.

Soucis de Haneton eine Art seidener mit Gold und Silber durchwirkter großer und kleiner Blumen, die bey der Galanteriearbeit und dem Putzmachen gebraucht werden.

Soudis, eine kleine Münze, die zu Ormus gangbar ist und vier Payes gilt, welche etwan sechs Pfennige unsers Geldes machen.

Soun, Soen, Tsoun. So werden die vornehmsten und gewöhnlichsten Schiffe in China, sie mögen Kriegesader Kaufartheyschiffe seyn, genannt.

Söun, s. Yank.

Sourbaßis, Sourbassis, eine Art feiner persischer Seide. Es ist die feinste und beste unter derjenigen, die man aus der Levante bekomt. Es giebt weiße und gelbe:

beyde

beyde ſind aber insgemein noch roh und kommen in Matzen oder runden Bällchen zuſammengelegt.

Sourbaſtis, ſ. vorher.

Sourdeline, eine Art italieniſcher Sackpfeifen.

Souterrain. Fr. (Baukunſt) So wird ein jedes Gewölbe genennt, welches innerhalb des Erdbodens befindlich iſt, und ſowohl bey Veſtungen, als auch in Civilgebäuden, ſeinen guten Nutzen hat. In dem letztern Fall nennt man es insbeſondere das Kellergeſchoß, worinn gemeiniglich die Küchen und die Zimmer der Bedienten in großen Paläſten angebracht ſind.

Souterrains, (Kriegsbaukunſt) in einer Veſtung alle unterirdiſche Gänge und Gewölber, ſie mögen Kommunikations- oder Minengänge, oder Stückkeller und Magazine ſeyn.

Souverain, goldener Dukaten, Fr. Souverain, eine ſpaniſche und brabandiſche Goldmünze, welche nach dem innern Werthe 2 Dukaten oder 5 Reichsthaler 12 Gr. ſchwer Geld ausmachen; nach dem itzigen Kours aber ungefähr 7 Rthlr. 75 Kreuzer; nach Hamburger Gelde 21 bis 21¼ Mark, und nach holländiſchem Gelde 15 Gulden, weniger oder mehr gelten. Man hat auch halbe Souverains, die nach Verhältniß gelten.

Sowanſa, ein gewiſſes Metall, woraus die Japaneſer ihre Steigbiegel machen.

Soye, ſ. Soy.

Soy, (Wollmanufaktur) eine Art feiner und auf der rechten Seite glänzender Raſche. Sie hat mit der Serge (ſ. dieſe) einerley Kette, und man macht den Einſchuß von geſetteter feiner gekämmter Wolle. Aus einem Pfunde Wolle pflegt man 6 Stück Garn zu ſpinnen. Die Kette, die 80 Ellen lang iſt, wiegt 10 Pfund, und der Einſchuß eben ſoviel. Sie iſt 4¼ Viertelelle breit. Man wäſcht, walkt und kocht ſie in ſchwarzer Seife. Man braucht es zu Futter unter die Kleider.

Spadenrecht, das Recht bey dem Deichbau, mittelſt deſſen man ſaumhaften oder unvermögenden Deichen ihr Land abſpadet, d. i. ſie zwingt, daß ſie ſolches vermittelſt eines auf den Deich geſteckten Spadens an denjenigen, der ſolchen aufzog, abtreten müſſen.

Spähbienen, Spuhrbienen, (Bienenzucht) Bienen, welche aus einem Stock, wenn derſelbe bald ſchwärmen will, ausgeſchickt werden, den beſten Platz für die künftige neue Kolonie auszuſpähen.

Spalierbaum, (Gärtner) ein Baum, der am Spalier (ſ. dieſes) gezogen wird.

Spalieren, eine Wand oder Mauer mit einem Spalier bekleiden.

Spalierhaken, einige auf einem ſauber geſchliffenen Stahl, oder auch nur Eiſenblech geſchweißte Haken, welche man mit dieſem Blech an die mit Tapeten bezogene Wände, ohne Verletzung derſelben, anmachen kann. Man findet dergleichen ſchon fertig bey den Eiſenhändlern.

Spalliere, eine Art wollner Tapeten von allerhand Farben, welche zu Bergamo in Italien verfertiget, und weit und breit nach Frankreich, Deutſchland, in die Levante u. ſ. w. verſchickt werden.

Spaline, Schiffpech, ſo zur Theerung der Schiffe gebraucht wird, und von ſolcher Güte ſeyn ſoll, daß ein Schiff auf einer Fahrt von 19 Monathen vor aller Fäulung und Würmern bewahret geblieben.

Spalt, ein glänzender Stein wie Schuppen, ſieht beynahe ſo aus wie der **Kryſtallengips von Montmarte**, iſt aber noch um ein gut Theil weißer. Er wächſt in England und um Augsburg. Die Schmelzer brauchen ihn, die Metalle hurtiger in den Fluß zu bringen.

Spaltader, (Forſtweſen) bey den in die Queere abgeſägten Bäumen die Ader im innern Holze, woran man ſehen kann, wo ſich das Holz am beſten ſpalten läßt. Dieſes zeiget ſich ſonderlich am Fichten- Tannen- und Kienholze, weil dieſe Adern wegen des Harzes dazwiſchen ſehr kenntlich ſind.

Spalte, (Buchdruckerey) ſoviel als ein Theil der Kolumne, die Hälfte oder der dritte Theil des Formats. Daher die Redensart: **in geſpaltenen Kolumnen**, wie z. B. dieſes Wörterbuch, da die Kolumnen nicht in einer Breite des ganzen Blattes fortgeſetzet, ſondern in 2 Theile getheilet ſind.

Spalten, (Buchbinder) zwey ſchmale Preßbretter, zwiſchen welche das Buch, wenn der Schnitt vergoldet iſt, in eine Handpreſſe geſpannet wird, um ſolchen zu glätten. Der Buchbinder beſchabt denſelben erſt ſtark mit Stahlklingen, vermiſcht hierauf ſechs Theile Brunnenwaſſer mit einem Theil Scheidewaſſer, beſtreicht hiermit den Schnitt mit einem Schwamm, und reibet den Schnitt erſt warm, dann trocken mit Papierſpänen, hierdurch erhält der Schnitt einen Glanz.

Spalten, (Lohgerber) wenn das Schmahl- oder Fahlleder, nachdem es aus der letzten Farbe (ſ. dieſe) gekommen, und rothgar gemacht worden, mit dem Streicheiſen (ſ. dieſes) auf dem Schabebaum ausgeſtrichen und von aller Feuchtigkeit befreyet wird, damit es in der Folge bey der ferneren Zurichtung das Fett annehmen könne.

Spalten, Fr. Refendre. 1) (Zimmermann) ſtarke Hölzer mit der Säge nach der Länge von einander trennen, zu Balken, Sparren, Pfoſten oder Brettern, wie man zu Zimmerarbeiten gebraucht. Die Tiſchler nennen einen Spalt, wenn ſie von einem zu breiten Brette etwas wegnehmen. 2) bey den Schlöſſern wird dieſes Wort auch oft für Schroten gebraucht, wenn ſie nämlich das warme Eiſen nach der Länge mit dem Hammer und Meißel durchſchlagen. 3) bey den Steinſetzern heißt Spalten, wenn ſie einen gar zu großen Stein von einander ſchlagen, und zwey daraus machen.

Spalten des Kameelgarns, (Knopfmacher) dasjenige Kameelgarn, ſo man zu halbſeidenen Kameelgarn, womit öfters Knöpfe und Knopflöcher an den Kleidern verfertiget werden, gebrauchet, und mit Seide vereiniget zuſammendrehet. Dieſes Kameelgarn muß getheilt d. i. geſpalten werden. Zu dieſem Ende wird die Strehne des Kameelgarns von einer Winde auf ein Spulrad geſpuler,

aber

aber das letztere dergestalt umgedrehet, daß hierdurch der Doppelfaden aufgedrehet wird. Hierdurch erhält der Knopfmacher zwey einfache und dünne Fäden, die dem Faden der Seide gleich sind, und drehet nachher beyde Fäden Seide und Kameelgarn zusammen.

Spalter, (Schieferbrecher) die Arbeiter, die auf den Schieferbrüchen die Schiefer in dünne Tafeln spalten oder theilen. (s. Schiefer spalten)

Spalter, s. Dreyklöber. (Böttcher)

Spaltimpfen, s. Propfen.

Spaltkeil, (Bergwerk) die Art, womit das Holz klein gespalten wird.

Spaltklinge, (Englischer Stuhlmacher) eine 11 Zoll lange, 5 bis 6 Zoll breite Klinge, deren Rücken einen Zoll dick ist. Die Größe und Schwere ist bey dem Zweck dieses Instruments sehr dienlich. Denn der Stuhlmacher zerspaltet mit derselben große Kleben Holz in kleinere Theile. Die Klinge hat eine Angel, womit sie in einem Heft steckt, um solche daran halten zu können.

Spaltklinge, s. Klobeisen, (Böttcher)

Spaltmesser, (Bürstenbinder) ein starkes schneidendes Werkzeug, beynahe wie ein Hackmesser, (s. dieses) nur daß es vorne zugespitzt zulauft, womit das Bürstenholz gespaltet wird.

Spaltmesser, s. Pfropfmesser.

Spaltpfropfen. s. Pfropfen.

Spaltsäge, s. Stichsäge.

Spaltstücke, Fr. Crenoes, (Schieferbrecher) die in kleinere Stücke zertheilte große Schieferblöcke, woraus hernach die Schiefertafeln gespalten werden.

Spalttopf, (Gärtner) ein aus zwey Stücken bestehendes irdenes Gefäß, welche, wenn sie gehörig zusammengesetzt sind, die Gestalt eines kleinen Blumentopfs haben. Unten am Boden ist in der Mitte ein Loch, wodurch ein Zweig von einem Nelkenstock oder von einem Pomeranzen- oder Zitronenbaum guter Art gezogen, der Spalttopf mit guter Erde angefüllet, und also gewartet wird, daß der Zweig darinn eigene Wurzeln schlage, und das folgende Jahr abgeschnitten werden könne. Man befestiget den Spalttopf entweder am Baum selbst, oder macht ein kleines Gerüste dazu. Die Spalttöpfe von Blech sind die bequemsten, weil sie aus zwey Stücken mit einem Gewinde gemacht werden, sie schließen besser, und lassen sich leicht befestigen, man kann sie leicht öffnen und zusehen, ob die Ableger Wurzel gefaßt, und benöthigten Falls die Erde erfrischen. Hingegen wird aber auch das Blech vom Rost durchfressen, und von der Sonne zu sehr erhitzt.

Spalze, Spelze, (Müller) die gespaltenen Häute oder Schaalen des Getraides, besonders der Gerste, so wie sie bey dem Machen der Graupen u. s. w. abgesondert werden; eine Art der Kleye.

Spälzmehl, (Bäcker, Müller) eine Art des Weitzenmehls, nachdem dasselbige durch verschiedene Gänge gegangen ist.

Span. 1) bedeutet im Niederdeutschen ein Gefäß, einen Zober. 2) im Forstwesen das Innerste, den Kern eines Baums. 3) bey den Donauschiffen das Profil oder den Durchschnitt eines Schiffs, die Vorstellung desselben, als wenn es durchgeschnitten wäre, damit man die innern Theile sehen könne. Der größte Span, der Durchschnitt in der größten Breite.

Span, Fr. Petit ais, (Hüttenwerk) ein kleines, ungefähr 7 Zoll langes, 3 Zoll breites Brettgen, worauf die Proben gelegt werden.

Spanbälge, (Orgelbauer) die Bälge in den Orgeln, welche vier, sechs oder mehr Falten haben, liegen mit dem aufgehenden Ende niedrig. In Deutschland setzt man gewöhnlich nur zwo Falten in die Bälge, man macht aber dagegen die Bälge größer, z. B. von 8, 10, 12 Fuß lang, und von 4 bis 12 Fuß breit. Ein solcher Balg bekomt 2 bis 2½ Fuß Aufgang, wobey man oben oder unten Druckfedern von Holz in Gestalt einer Gabel anbringt, damit der Wind Anfangs stark genug sey, indem die Gewichtsteine im Ablaufen stärker drücken und ihre ganze Wirkung thun. Den Positiven giebt man einen laternen Balg, unter dem ein Schöpfer liegt. Dieses ist ein kleinerer Balg mit zwey Spänen und einem Ventil, so den Wind von unten schöpft, und das Oberventil des Oberbalges ausstößet, außerdem liegt das Oberblatt dieses Balges mit seinem Unterblatte horizontal, folglich nicht schief, und geht von allen vier Seiten wie eine runde papierne Laterne zugleich auf und nieder.

Späne, (Holzarbeiter) der Abgang von dem Holze, wenn solches bearbeitet wird, und von demselben abspringet. Man hat davon dreyerley Arten. Die bey Zerschlagung oder Behauung abspringende Splitter nennt man Holzspäne, oder schlechtweg Späne; das was durch den Hobel abgestoßen wird, Hobelspäne, und das, was durchs Sägen abfällt, Sägespäne.

Späne, Fr. Coupeaux, (Kupferstecher) diejenigen Theilchen von Kupfer oder einem andern Metalle, welche der Stichel abnimt, indem er die Platte gräbt, welches mit diesem Werkzeuge geschieht. Man muß, wenn man einige Züge oder Schraffirungen gestochen hat, mit der Schneide des Grabstichels, diese Späne sorgfältig abschaben; man fähret nach diesem mit der Hand darüber, um zu fühlen, ob nicht irgend etwas zurück geblieben: weil diese Späne die Abzüge verderben.

Späne, geraspelte, (Böttcher) Späne von Büchenholz, die gut trocken und in guten sehr gefärbten Wein, der das, was man Feuer nennt, besitzet, eingeweichet worden. Die Weinhändler bedienen sich ihrer, um die schlechten Weine stark zu machen, ihnen eine Farbe zu geben, oder Weine, die trübe sind, helle zu machen. Man läßt die Weine, die wieder gut gemacht werden sollen, ein- oder zweymal über diese Späne laufen, und man behauptet, daß das Büchenholz, aus welchem sie gemacht sind, dem Weine einen angenehmen Geschmack mittheile.

Spangen, (Bergwerk, Mühlenbau) die ausgezimmerten Bäume, die man auf die Spundstücken aufbohret, damit das Fluder desto tiefer werde.

Spangenstein, Räderstein, gewisse Steine, die mit unter die Judensteine gerechnet werden, sie sind als runde Cylinder oder Säulen gestaltet, selten dicker als ein Finger, aus vielen Stücken also zusammengesetzt, als wenn es durch eines Künstlers Hand geschehen wäre, an der Seite zum Theil ganz glatt, zum Theil aber, als wenn sie mit Ringen oder Reifen umleget wären. An einigen stehen die Stücke mit ganz glatten Flächen auf einander, als wären sie zusammen geschliffen. Theils haben zarte Streifen, mit denen sie auf einander passen. Wieder andere haben Kerben, mit denen sie in einander eingreifen. Man findet sie in dem Hildesheimischen, und an unterschiedenen Orten in Italien.

Spanhobel, ein großer starker Hobel, womit man die Späne von Büchenholz für die Buchbinder verfertiget.

Spaniol, Schnupftabak, welcher eigentlich aus Spanien kommen soll, und zum Theil auch komt, und von rothgelblicher brauner Farbe ist. Man künstelt aber dergleichen viel nach, und giebt ihn für ächt aus. Der wahre Spaniol ist entweder ausländischer oder einheimischer. Jener komt aus Amerika schon bereitet, dieser aber wird erst in Spanien gemählen und zubereitet, und hernach in bleyerne und blecherne Büchsen eingepackt und versandt. Beyde Arten werden aus bloßen in dem spanischen Amerika gewachsenen Tabaksblättern, ohne einigen weitern Zusatz, verfertiget und zu einem feinen Pulver zermahlen. Bloß dem Havana und sevillischen Tabak gebühret der Name Spaniol, weil die Spanier nur mit diesen beyden Arten handeln.

Spanische Erde, eine weiche Erde, die sich leicht in der Hand zerreiben läßt, fast wie Thon oder Lehm, und von den Goldschmiden gebrauchet wird, das Gold damit zu poliren und hell zu machen.

Spanische Kette, (Gold- und Silberdrahtplätter) ein gekräuselter Lahn, der aus Kantillen geplättet wird. Die Kantillen werden erst durch weit auseinander gestellte Walzen etwas gequetscht, alsdenn zieht man sie auseinander, doch so, daß noch Ringel bleiben, die platt neben einander liegen. Nach diesem werden sie auf einer untern Walze geplättet, die in der Mitte der Stirn einen kleinen Reiff hat. Die Hälfte der Kantille, welche nicht ausgezogen, liegt beym Plätten in dem Reiff, und wird also nicht platt gedruckt, die andere Hälfte aber plätten die Walzen.

Spanische Paruke, Staatsparuke, (Parukenmacher) eine itzt schon ziemlich aus der Mode gekommene Paruke, ungeheuer groß, die bis beynahe auf die Falten des Kleides reichte, und sehr stark von Haaren und wolkig gekräuselt war. Es war ehedem die Tracht der großen Herren, Gelehrten, Magistratspersonen u. dgl. die auch noch wohl hin und wieder in den nordischen Seestädten und freyen Reichsstädten getragen werden. An einigen Orten müssen sie die Parukenmacher noch zum Meisterstück machen.

Spanische Pistolen, s. Pistolen.

Spanischer Anstrich, eine Art eines feinen Schminkpulvers, womit man sich vermittelst eines angefeuchteten Lappens das Gesicht zu reiben pfleget. Es wird aus Benzoeblumen und rother Mennige zubereitet, welche man mit destillirtem Weinessig über einer gelinden Wärme vermischet, hernach durch ein Papier filtriret, und was sich alsdenn zu Boden gesetzt, zu diesem Gebrauche aufhebet.

Spanische Reiter, Friesische Reiter, (Kriegesbaukunst) bestehen aus einem großen sechseckigten Stück Holz, von willkührlicher Länge, nachdem es nöthig ist, welches viele Löcher hat, und insgemein die Spille genennet wird, wodurch Spieße oder Federn, 3 bis 4 Fuß lang, und 3 Zoll dicke Hölzer geschoben und bevestiget werden, die untereinander Kreuze bilden. Beyde Enden sind zugespitzt und mit Eisen beschlagen. Man pfleget sie bey Bestungen in die Brechen auch in den bevestigten Lägern in die Eingänge zu setzen, um den Anlauf der Stürmenden aufzuhalten, auch die Soldaten im Anmarsch zu hemmen. Man nennt sie auch **Sturmhaspeln**.

Spanische Silbermark, diese ist wie die französische in 8 Unzen, 192 Deniers, 94 Gros oder 4608 Gran eingetheilet. Es machen aber 100 spanische Marke nur 93½ französische Mark aus.

Spanisches Pfund, s. Pesos.

Spanische Stiefeln, Beinschrauben, ehedem der zweyte Grad der peinlichen Frage. Es sind hölzerne Schienen, zwischen welche die Beine gelegt, und mit Schrauben stark zusammen geschrauber wurden.

Spanischer Weber, ein Tuchmacher, der davon seinen Namen erhalten, daß er aus spanischer Wolle feine Tücher webet. Er unterscheidet sich von dem andern gewöhnlichen Tuchmacher darinn, daß er Kenntniß von der spanischen Wolle haben muß, um sie zu den verschiedenen Gattungen der Tücher, die daraus gemacht werden sollen, gehörig zu sortiren, daß das Weben selbst mit vieler Aufmerksamkeit geschieht, (s. spanisches Tuch zu weben) und daß er ferner nicht allein auf dem Stuhl weben kann, sondern beständig zwey Personen die Schützen hin und wieder einschießen müssen, da das Tuch bey drey Ellen breit auf dem Stuhle steht, und folglich eine Person die Schütze nicht durchwerfen, auch die schwere Lade nicht gut anschlagen könnte. In Deutschland sind sie nur in großen Manufakturen zu finden, wie z. B. in Berlin im Lagerhause. (s. Tuchmacher)

Spanische Wolle, (spanischer Weber) die beste und feinste Wolle in ganz Europa. Die beste komt aus den Königreichen Kastilien und Arragonien, und insbesondere von den Tristen bey Saragasse und Segovien. Denn die Wolle in allen Gegenden der gedachten beyden Königreiche ist nicht von gleicher Güte, und es findet sich, daß die Schafe, die auf einem Berge weiden, weit feinere und bessere Wolle hervorbringen, als die im Thal an dem nämlichen Berge weiden, welches natürlich von der Verschiedenheit des Grases herkomt, weil das Gras auf den Bergen feiner und zärter ist, als das in der Niedrung. Eben so findet sich in einem und eben demselben Schafpel,

pelz, ſo wie bey den deutſchen Schafen, Wolle von verſchiedener Güte, und aus dieſer Urſache wird die Wolle eines Pelzes in drey Sorten getheilt. Die erſte, beſte und feinſte iſt die Prime, (ſ. dieſe) die darauf folgt heißt Sekonde, (ſ. dieſe) und die letzte Art iſt die Tierze. Die Prime komt ſelten nach Deutſchland, ſondern man ſucht zu den beſten deutſchen Tüchern die beſte Wolle aus der Sekunde aus. Wenn dieſe drey Arten von Wolle verkauft werden, ſo zeigt man jederzeit den Namen des Orts an, wo ſie gewonnen ſind, z. B. Prime de l' Eskurial: denn die Prime des gedachten Kloſters iſt beſſer, als die Prime aus den mehreſten andern Orten Spaniens, dies gilt auch von der Sekonde und Tierze. Nach Deutſchland komt die Wolle in Säcken, die ballenweiſe eingepackt ſind. So wie ſie aus den Ballen genommen wird, hat dieſe Wolle eine gelbliche Farbe, die theils von dem Schmutz entſteht, theils auch nach einiger Meynung davon, daß man ſie mit Alaunwaſſer beſprenget. Die Urſache iſt nicht bekannt. Die beſte ſpaniſche Prime ſoll eine karminrothe Farbe haben. Dieſe komt nicht bis nach Deutſchland. Aus dem Grunde können auch die beſten ſogenannten ſpaniſchen Tücher in Deutſchland nicht die Güte derjenigen erreichen, die aus dieſer feinen und ſchönen Wolle in England und Frankreich verfertiget werden. Die Nebenfarbe der Wolle aber verliert ſich durch die Wäſche, (ſ. ſpaniſche Wollwäſche) und erhält eine weiße Farbe. Nach dieſer Wäſche iſt der Manufakturier erſt im Stande, die innere Güte der Wolle zu beurtheilen. Sie iſt gut, wenn ſie kurz und krauſe iſt, und nach dem Waſchen gut ausläuft. Außerdem muß auch eine gute und brauchbare Wolle nach Schweiß riechen. Denn riecht ſie dumpfig und fett, ſo iſt es ein Zeichen, daß Wolle von verſchiedenen Jahren darunter gemiſchet ſey, denn die friſche Wolle iſt allerdings brauchbarer, als die alte, in welcher ſich der Schmutz ſchon veſtgeſetzet hat, und ſich daher ſchwer reinigen läßt. Die portugieſiſche Wolle iſt ſchon gröber und länger, und wird in Deutſchland gewöhnlich zur Kette genommen. In Deutſchland, wo man ſpaniſche Tücher macht, nimt man wohl oft, zumal zu nicht ſehr feinen Tüchern, auch Landwolle, wie z. B. die ſchleſiſche wohl zur Kette und ſpaniſche zum Einſchlag in Berlin genommen wird. Inzwiſchen will man dieſes nicht eingeſtehen. Sobald die ſpaniſche Wolle aus den Ballen, worinn ſie ankomt, genommen iſt, ſo muß ſie gleich anfänglich genauer ſortiret werden, als ſchon von dem Verkäufer geſchehen iſt. Bey dieſer Arbeit wird eine doppelte Abſicht zum Grunde geleget. Erſtlich muß man bey jedem Ballen die feinere von der gröberen noch näher abſondern. Hiebey komt es alles auf den Augenſchein, das Gefühl und die Erfahrung an, welches ſich nicht beſchreiben läßt, und hierdurch ſondert man die Wolle in ordinaire, mittlere und feine ab, eben ſo wie die Tucharten. Ferner muß man bey dieſem Sortiren gleich ſein Augenmerk auf die doppelte Benutzung dieſer Wolle richten, da ſie nämlich theils zur Kette, theils zum Einſchlag gebrauchet wird. Das Wollige des Einſchlages muß bey Tüchern die Kette decken, daher iſt nöthig, daß man zum Einſchlag eine Wolle wähle, die gut filzet. Je kürzer aber die Wolle iſt, deſto beſſer filzet ſie, und daher wählet man zum Einſchlage die kürzeſte Wolle. Dieſe Abſicht braucht bey der Kette nicht ſo vollkommen erreicht zu werden, daher nimt man zu dieſer die längſte Wolle. Die portugieſiſche ſoll gut zur Kette, die kaſtilianiſche aber zum Einſchlag am brauchbarſten ſeyn. Zugleich muß man denn auch bey der Wolle zur Kette und zum Einſchlage auf die verſchiedene Feinheit ſehen, und beyde müſſen in dieſer Abſicht bey jedem Stück Tuch in gehörigem Verhältniß gegen einander ſtehen. Da die ſpaniſche Wolle, wie es ſcheint, vor der Schur nicht gewaſchen iſt, ſo führet ſie nicht nur viel futtriges mit ſich, ſondern überdem auch einen fetten Schmutz und Schweiß. Beydes iſt aber bey allen folgenden Behandlungen hinderlich und nachtheilig. Bleibt das futtrige in der Wolle, z. B. Stroh, Heu, Kletten, Klunkern ꝛc. ſo läßt ſie ſich ſchwer ſchrübbeln und ſpinnen, der Weber muß beſtändig aufſtehen, und dieſe fremden Theile aus Kette und Einſchlag auslesen, und wenn aus Nachläßigkeit des Webers dergleichen zurück bleibt, ſo kann der Tuchbereiter einen ſolchen Fehler nicht verbeſſern, ſondern er fällt ſtets in die Augen. Die gedachte Fette, Schmutz und Schweiß, ſo der Wolle eine Iſabellenfarbe giebt, hindert vorzüglich, daß die Wolle die Farbe nicht gut annimt, beſonders die hohen Farben, deswegen muß ſie gezupft und gewaſchen werden. (ſ. Zupfen und ſpaniſche Wollwäſche)

Spaniſche Wollwäſche. (ſpaniſcher Weber) Wenn die ſpaniſche Wolle gezupft, (ſ. Zupfen) aufgelockert, und auch wohl nach Bedürfniß mit inländiſcher Wolle vermiſchet iſt, ſo muß ſie gewaſchen und hierdurch von ihrem fetten Schweiß und Schmutz gereiniget werden. Man macht zu dieſer Wäſche ein Bad von halb Waſſer und halb Urin, wozu etwas Salz oder Pottaſche hinzu geſetzt wird. Dieſes Bad wird in einem eingemauerten Keſſel handwarm gemacht. Der Urin, der bereits etwas in die Fäulniß übergegangen iſt, iſt hierzu am beſten, und die Pottaſche wird nach Gutdünken, aber doch überhaupt nach der Beſchaffenheit der Wolle, hinzu geſetzt. Denn zu einer friſchen Wolle darf nur wenig Pottaſche genommen werden; zu einer alten aber, in welcher ſich der Schmutz bereits veſt geſetzt hat, ſchon mehr. Man kann daher bey dem Waſchen der Wolle gleich bemerken, ob viel oder wenig Pottaſche hinzu geſetzet werden muß, nachdem die Wolle ſehr ſchmierig iſt oder nicht. Handwarm muß das Bad nur ſeyn, weil, wenn es zu heiß wäre, die ſtarke Hitze den Schmutz in der Wolle verhärten und das Waſchen vereiteln würde; da im Gegentheil, wenn das Bad allzu laulich, ſolches den Schmutz nicht hinreichend auflöſen würde. Man machet daher das Bad zwar etwas wärmer, als daß man die Hand unverletzt hinein ſtecken kann, allein die kalt hinein geworfene Wolle giebt dem Bade den nur verlangten Grad der Wärme. In dieſes Bad werden nun einige Pfunde Wolle geworfen, und beſtändig in demſelben umgerühret, auch wohl zuweilen mit einem Baum aufgelockert, damit die Brühe des Bades die Wolle durchdringe. Es läßt ſich nicht genau beſtimmen, wie

lange

lange die Wolle in dem Bade bleiben muß. Je ſchmutziger ſie iſt, und je mehr ſich der Schmutz veſt geſetzt hat, deſto länger muß ſie in dem Bade umgerühret werden, doch aber nicht zu lange, weil ſich ſonſt der aufgelöſete Schmutz wieder veſt ſetzet. Der Aufſeher der Wäſche muß deswegen zuweilen etwas Wolle aus dem Bade nehmen, ſie mit den Fingern ausdrücken, und bemerken, ob ſich der Schmutz herausdrücken läßt. Iſt dieſes, ſo nimt man die Wolle aus dem Bade heraus, wirft ſie in von Reiſern geflochtene Körbe, und hält dieſelben über den Keſſel des Bades, damit die Brühe abläuft; denn dieſe Brühe kann öfterer als einmal genutzet werden, und man darf das Bad jedesmal nur nach 8 Tagen erneuern. Das Gebäude, worinn die Wolle gewaſchen wird, ſteht gemeiniglich an fließendem Waſſer, (wie überhaupt das Gebäude der ganzen Manufaktur gewöhnlich daran ſieht) damit man die Wolle gleich nach dem Bade zum fließenden Waſſer tragen, und daſelbſt waſchen kann. Denn die Erfahrung lehret, daß das Flußwaſſer hierzu am dienlichſten iſt. Schon etwas abgekühlt, aber doch noch warm, muß die Wolle in das Waſſer mit den Körben getragen werden, denn der in der Wärme aufgelöſete Schmutz ſetzt ſich wieder in der Wolle veſt, wenn dieſe vor dem Waſchen erkaltet. Daher iſt nicht weit von dem Bade zu dieſer Abſicht auf dem Fluß eine Waſchbank, und an dieſer iſt ein Waſchkorb (ſ. dieſen) von Draht geflochten angebracht. In dieſen Korb wird nun die noch warme Wolle hinein geworfen, und beſtändig in dem Waſſer, da er darinn hängt, mit einer Harke umgerühret. Zuweilen hebt man den Korb an den beyden daran befindlichen Stangen aus dem Waſſer, und läßt das unreine Waſſer von der Wolle abfließen. Der Korb hängt aber nur nach ſeiner halben Höhe im Waſſer, damit dieſes die Wolle nicht wegführe. Der Wäſcher muß bey dieſer Sache alle Sorgfalt anwenden, daß er allen Schmutz und auch den Urin von der Wolle abſpüle: denn beydes, Schmutz und Urin, ſo die Wäſche nicht abſpület, ſetzt ſich in dem Tuche durch die nachfolgende Behandlung veſte, und ſelbſt die Walke kann es nicht wegſchaffen. Durch das Bad und die Wäſche wird eine gute Wolle locker, ſie läuft auf, verliert die gelbe Farbe, und wird dagegen weiß. In dieſem Zuſtande kann auch erſt die Güte der Wolle hinreichend erkannt werden. In den deutſchen Manufakturen hält man den Herbſt für die bequemſte Zeit zur Wollwäſche; denn im Sommer blühet das Waſſer, wie man zu ſagen pfleat, oder deutlicher zu ſagen, es iſt zum Theil durch die Wärme in Fäulniß übergegangen; im Frühjahre führet es zu viel fremdartige Theile bey ſich, und im Winter iſt das Waſchen nicht thunlich. Aus dem vorgedachten Waſchkorbe zieht man die gereinigte Wolle mit Harken heraus, und wirft ſie in andere Körbe, damit das Waſſer ablaufe, und die Wolle deſto eher trockne. Man muß bemerken, daß Wolle, die nach der Wäſche nicht gleich oder bald verarbeitet wird, vorzüglich rein gewaſchen werden muß, weil ſich beym Liegen der Schmutz wieder veſt ſetzet. Ueberhaupt aber ſchadet es einer Wolle nicht, wenn ſie einige Zeit gewaſchen liegt, zumal wenn ſie bereits geſponnen iſt. Liegt ſie aber ungewaſchen, ſo vereiniget ſich der Schmutz immer mehr und mehr mit der Wolle, und alsdenn läßt ſie ſich ſchwer waſchen, und erfordert bey dem Walken viel Seife. Der Abgang bey dem Bade und in der Wäſche iſt ſtark, und man kann wenigſtens 15 Pfund Abgang auf 80 Pfund Wolle rechnen. Nachdem die gewaſchene Wolle getrocknet, ſo wird ſie entweder weiß oder gefärbt geſponnen und gewebet. Ehe dieſes aber geſchehen kann, muß die gewaſchene Wolle mit den Händen aufgelockert und hierauf auf Stangen oder Leinen aufgehangen, und wenn ſie kurz iſt, auch nur auf den Fußboden gelegt und getrocknet werden. Im Sommer trocknet man ſie in einem lüftigen Zimmer im Schatten, und im Winter in einer geheizten Stube. Dann wird ſie geplüſet, machiniret und geſtrichen. (ſ. dieſes)

Spaniſch Rohr, eigentlich ein in Oſtindien gewachſenes Rohr, welches mit den oſtindiſchen Schiffen in großer Menge nach Europa gebracht wird. Es wird zwar auch in Italien in den feuchten Weinbergen gepflanzet, welches aber nicht ſo gut iſt. Vermuthlich hat es ſeinen Namen davon, weil es die Spanier zuerſt aus Indien gebracht haben. Ein gutes Rohr muß äußerlich einen ſchönen feinen Glanz haben, im Biegen geſchmeidig, ſchön rund, nicht eckigt, auch nicht lackirt ſeyn, und ſich von oben an bis zur Spitze genau ſchließen. Der Farbe nach ſind die Röhre bald brauner, bald lichter ins gelbe fallender Farbe.

Spaniſchweiß, Perlenweiß, weiſſe Schminke, ein weißer Kalk, der von dem Frauenzimmer zur Schminke und die Haare ſchwarz zu machen gebrauchet wird. Man verfertiget ihn aus Wißmuthe, welches man in gutem reinen Salpetergeiſte auflöſet, hernach mit an der Luft zerfloſſenem Weinſteinöle, oder auch nur mit Waſſer niederſchlägt, und den dadurch erhaltenen Kalk im Schatten trocknet. Es läßt ſich dergleichen auch aus den Wißmuthblumen machen, wenn ſie im Waſſer zerlaſſen und mit Weinſteinöl oder Salmiakgeiſt niedergeſchlagen werden. Man pflegt auch, wiewohl mit Unrecht, das Schieferweiß alſo zu nennen.

Spankolben, (Waſſerkünſte) an den Kunſtgezeugen, Pumpen und andern Druckwerken Röhrenkolben, welche anſtatt des Leders mit Spänen von Birkenholz beliedert oder belegt ſind. Da die mit Leder beliederte Kolben, beſonders bey Kunſtgezeugen der Bergwerke, ſich ſehr bald abnutzen und viele Koſten verurſachen, ſo iſt Herr Löſcher in Freyberg auf den Einfall gekommen, mit buchenen Spänen die Kolben zu beliedern (ſ. liedern) welches ihm denn auch nach vielen mühſamen Verſuchen gelungen. Er hat auch zugleich eine ſogenannte Spanmühle (ſ. dieſe) erdacht und angelegt, wodurch die zur Einſetzung und Beliedernng gehörigen Späne können gezogen werden. Er hat alles dieſes durch einen gedruckten Aufſatz dem Publikum bekannt gemacht und durch Kupfer erläutert. Wenn man nun mit dergleichen Spänen ſtatt des Leders

einen Kolben einsetzen oder beliedern will, so zeichnet man auf ein ganzes Gebund Späne (deren 30 in einem Bunde sind) dessen schicklichste Breite 8½ bis 9 Zoll seyn, die Länge sich aber nach dem Hube des krummen Zapfens oder der Kurbel am Wasserrade richten muß, durch 6 Querlinien die Höhe der Lieder oder Einsetzstücke, welche 3 Zoll betragen, ab; schneidet alsdenn mit einer Säge nach diesen Linien durch das ganze Bund durch, theilt die abgeschnittenen Stücke in der Mitte in zwey gleiche Theile, so, daß jedes Stück 4½ Zoll breit wird. Man leget sie darauf ins Wasser, lässet sie darinn so lange liegen, bis sie ihre Krümmungen verlohren haben und vollkommen gleich geworden sind. Denn sobald als diese Späne dürre ins Wasser kommen, so laufen einige etwas krumm zusammen, läßt man sie aber nur einige Minuten darinn liegen, so begeben sie sich alle wiederum in ihre erste ebene Figur. Wenn man ein dergleichen Einsetzstück längst dem Wuchse nach der glatten Seite biegt, daß nämlich die glatte Seite inwendig komt, so werden auf der äußersten Seite oder auf dem Bruch lauter Spitzen in die Höhe zu stehen kommen, und diese Spitzen müssen bey dem Beliedern eines Kolbens allemal auswärts zu stehen kommen. Damit man nun die Einsetzstücke nicht einzeln aus dem Wasser nehmen darf, um selbige dieser Spitzen wegen nach einerley Richtung auf einander zu legen, so darf man nur bey jedem Gebund, ehe man solches durchschneidet, sehen, wo die Spitzen zu liegen, indem in einem solchen Gebund alle Späne mit ihren Bruchspitzen nach einerley Gegend zu liegen müssen. Hat man das Gebund einmal durch und also im Ganzen ein Stück und solches wiederum der Länge nach durchschnitten, daß man also 60 Einsetzstücke auf einmal bekommen, wenn nämlich ein ganzes Gebund, wie gedacht, 30 Stücke hält, so kann man gewiß wissen, daß selbige alle gehörig liegen, und man muß sie beym Einlegen ins Wasser nicht lassen untereinander kommen, außerdem müßte man, wenn dieses geschähe, ein jedes Stück besonders biegen, um selbige der Spitzen wegen wiederum gehörig auf einander zu legen. Man muß daher alle die Einsetzstücke, soviel als man auf einmal zum Einsetzen eines Kolbens nöthig hat, mit der hohen Seite in ein Gefäß legen und oben einigermaßen mit etwas beschweren, daß selbige, wenn man Wasser darauf gießt, von diesem nicht gehoben werden, und durch das Schwimmen in Unordnung gerathen; daß man sie auf die hohe Seite legen muß, dienet dazu, damit sie nicht so dicht und vest auf einander liegen und das Wasser besser darzwischen eindringen und ein jedes erweichen kann. Sind nun dergleichen Einsetzstücke zur Beliederung oder Einsetzung eines Kolbens geschickt, so nehme man das erste Stück, setze es an das Kolbensturz des Kolbenholzes also an, daß der Bruch inwendig und die Spitzen des Bruchs, wie gedacht, aufwärts zu stehen kommen, hefte es an der Seite nach der linken Hand zu mit einem Stiftchen nur verloren etwas an, nehme alsdenn das zweyte Stück, und setze es wie das erste Stück, nur daß es von der Seite linker Hand ohngefähr einen halben Zoll weiter nach der rechten zu stehen komt, und so fahre man mit 8 Stücken fort, bis das Ende dieses Stücks, wenn es niedergedrückt wird, auf den Punkt des Endes des ersten Stücks auftrift. Alsdenn schlage man in diesen Punkt das erste Stiftchen durch und hefte also dadurch diese Stücke an das Kolbenholz an. Nunmehr muß man nur mit einem kleinen Hammer die kleinen Einsetzstücke rechter Hand, wenn sie sich durch das annageln etwas empor gezogen haben, so weit nieder schlagen, bis sie unten zwischen dem eisernen und beweglichen Ringe auf das Kolbenholz aufzuliegen kommen. Alsdenn fängt man an, wiederum neue Einsetzstücke auf gleiche Art anzusetzen, und allemal um den dritten Span mit einem Stiftchen anzunageln, und zur rechten Hand wiederum so nieder zu schlagen, damit sie alle auf das Kolbenholz aufzuliegen kommen. Ist man nun mit dem Einsetzen um das Kolbenholz bis an den ersten Span herum gekommen, so ziehe man das zuerst verlohren eingeschlagene Stiftchen, wie oben gesagt worden, wieder heraus, schiebe die letzten Einsetzstücken alle hinter selbiges hinein, und nagle sie wie die vorigen an, so ist es hernachmals ein Ganzes. Sind nun auf solche Art die Einsetzstücke gehörig angenagelt, so treibe man den gedachten eisernen Ring von unten so weit herum, als man nur kann, und setze in vier Punkten in gleicher Entfernung von einander um das Kolbenholz herum Stemmhölzer unter, damit der Ring nicht wieder zurück weichen kann, und die Einsetzstücke recht zusammenhalten muß. Ist dieses geschehen, so ziehe man eine starke Schnur um alle Einsetzstücken oder um den ganzen Kolben herum, treibe dadurch den ganzen Einsatz recht zusammen, daß die Späne recht dichte auf einander liegen, alsdenn beschneide man mit einem scharfen Messer die obere Peripherie des ganzen Einsatzes, damit keine einzelne Stücke hervorragen und sich beym Ansaugen des Wassers in der Kolbenröhre kein Sand darhinter aufhalten kann. Hierauf nehme man die Schnur wieder weg, und so ist der Kolben zum Anstecken fertig. Bey Donlegigen oder gar flachen Kunstschächten schleift sich die Liederung, sie mag seyn wovon sie will, allemal am ersten ab, weil der Kolben nicht allein von selbst mit einer Seite mehr anliegt, als mit der andern, und sich da am ersten abnutzet, sondern auch noch oben drein von der anzuhebenden Wassersäule angedruckt wird. Um dieses zu vermeiden, lasse man nur den beweglichen Kolbenring auf einer Seite mehr ausschweifen als auf der andern, setze die Späne dichter zusammen, so wird allda, so weit als der Ring mehr ausgeschweift ist, der Kolbensturz um soviel dicker, und muß also eine längere Zeit verstreichen, ehe selbiger im Liegenden abgeschliffen wird, als wenn er rings herum von einerley Stärke ist, so wie bey saigern Schächten, wo die Kolben in den Kolbenröhren auf keiner Seite schärfer anliegen, als auf der andern, sondern der Kolbensturz oder der ganze Einsatz gleichen Druck leidet und also ringsherum egal abgeschliffen wird. Wenn man ein Kolbenholz mit gedachten Einsetzstücken beschlägt, so muß man dahin sehen, daß der Durchmesser der obern Peripherie, wenn selbige rings herum beschnitten ist, nicht

Gold, gleich dem Silber, ein Gewicht, das in verschiedenen Ländern verschieden ist. Das Troy-P. (Troy-Gewicht) hat 12 Unzen (Ounces) à 20 Pennyweights à 24 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Avoirdupois-P. hat 16 Unzen à 16 Drachmen à 27,34375 Grains = 7000 Grains = 453,592 g. Das Apotheker-P. hat 12 Unzen à 8 Drachmen à 3 Scrupel à 20 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Münz-P. hat 12 Unzen à 20 Pennyweights à 24 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Wiener Münz-P. hat 12 Unzen à 18 Quentchen à 12 Pfennige à 24 Grains = 5184 Grains = 356,617 g. Das Berliner Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Münchener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Leipziger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Dresdener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Stuttgarter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Karlsruher Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Darmstädter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Hamburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Bremer Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Lübecker Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Frankfurter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Nürnberger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Augsburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Münchener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Leipziger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Dresdener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Stuttgarter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Karlsruher Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Darmstädter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Hamburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Bremer Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Lübecker Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Frankfurter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Nürnberger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Augsburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g.

Pfund, gleich dem Silber, ein Gewicht, das in verschiedenen Ländern verschieden ist. Das Troy-P. (Troy-Gewicht) hat 12 Unzen (Ounces) à 20 Pennyweights à 24 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Avoirdupois-P. hat 16 Unzen à 16 Drachmen à 27,34375 Grains = 7000 Grains = 453,592 g. Das Apotheker-P. hat 12 Unzen à 8 Drachmen à 3 Scrupel à 20 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Münz-P. hat 12 Unzen à 20 Pennyweights à 24 Grains = 5760 Grains = 373,242 g. Das Wiener Münz-P. hat 12 Unzen à 18 Quentchen à 12 Pfennige à 24 Grains = 5184 Grains = 356,617 g. Das Berliner Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Münchener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Leipziger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Dresdener Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Stuttgarter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Karlsruher Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Darmstädter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Hamburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Bremer Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Lübecker Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Frankfurter Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Nürnberger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g. Das Augsburger Münz-P. hat 12 Unzen à 16 Lot à 18 Grains = 3456 Grains = 233,856 g.

Stern, ein Gestirn, das, wie die Sonne, der Mond, die Planeten, Kometen, Fixsterne, Nebelflecken, Sternschnuppen, Meteore, Feuerkugeln, Sternschnuppenfälle, Sternschnuppenregen, Sternschnuppenströme, Sternschnuppenwolken, Sternschnuppenwirbel, Sternschnuppenwirbelwinde, Sternschnuppenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolken, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbel, Sternschnuppenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwindwolkenwirbelwind, Sternschnuppenwirbelwindwolk

er befeilen will, der Drechsler den Körper, so er abdrehen will, zwischen die Docken der Drechselbank u. s. w.

Spannen, Fesseln, wenn man den auf die Weide getriebenen Pferden die beyden vördern Füße mit Stricken zusammenschleift, daß sie nicht fortschreiten oder von der ihnen bestimmten Weide weglaufen können.

Spannen, sich aufspannen, wenn ein Siebboden durch den Druck des untern Grundes in die Höhe aufgebogen wird; auch wenn die Sprenkeln durch den Seitendruck krumm gebogen werden.

Spänner, heißen bey den Holzflößen auf der Elbe schwache Scheite oder Tremmel, welche gebrauchet werden, die Wieden an den Flößen damit anzuziehen und zu bevestigen.

Spannfedern, (Bergwerk) die Federn an einem Wetterkasten, (s. diesen) so auf dem Ladenscheider (s. diesen), der anstatt des Ventils dienet, angemacht und dazu bestimmt sind, die Seiten an dem Wetterkasten anzudrücken, damit der Wind, wenn es nicht nöthig ist, nirgend heraus kann.

Spannhaken, (Grobschmid) kleine Klammern, womit die Grisse der Schmidezangen, wenn sie die Arbeit gefaßt haben, zusammen gehalten werden, damit die Zangen das Eisen nicht fahren lassen.

Spannhäftel, Spannpflöcke, (Jäger) Häftel oder Pflöcke, womit die Garne oder Netze gespannt werden.

Spannhammer, s. Planschenhammer.

Spannholz, (Mühlenbau) sind diejenigen Queerhölzer in dem Rahmen oder Gatter einer Schneidemühle, worinn die Sägen eingespannt werden. Sie werden von Eichenholz gemacht und in die Seitenhölzer eingezapft. (s. Rahm) Von dem untersten Spannholz auf 1¼ Fuß hoch wird ein Eisen in länglichter Gestalt, von der Breite als die Sägen sind, und 22 bis 24 Zoll lang, an die inwendige Seite des Rahms so angeschlagen, daß es nach der Nothwendigkeit auf und nieder zu schieben ist. In diesen werden die Sägen gleichsam als in einer Form eingeschlossen, an dem obern Ende ist aber solches nicht nöthig, weil sie hier frey gehen müssen.

Spannholz, s. Sperrruthe.

Spannjoch, (Bergwerk) 1) ein rundes Holz, welches am seigenhangenden anliegt, und an beyden Enden mit Kehlhölzern unterstützt wird, davon das untere auf einem Bühnleche ruhet, das obere aber hohl ausgeschnitten ist, damit das Joch darinn vest liegt und nicht glitschen kann, und das Gestein gespannt wird. 2) Ein Steg im Schlämmgraben, welcher eingesetzt wird, damit das Leichte, so im Wasser befindlich, sich daran stößt, und nicht fortgeht, sondern sich leichter setzet. Fr. le transvers.

Spannkette, eine Kette, damit etwas zu spannen oder zu umspannen, z. B. die Kette, womit eine Last auf die Wagen gespannet wird. Auch die Kette, womit die Leitern eines beladenen Wagens zusammengezogen werden. (s. auch Hemmkette) In den Forsten die Kette, womit die Bäume umspannet werden, ihre Dicke zu erforschen.

Spannkloben, (Windenmacher) ein kleiner eiserner Schraubenzwinger, (s. diesen) womit man das Gehäuse einer Winde zusammenhält, wenn die innern Theile eingepaßt werden.

Spannloch, (Müller) das in dem Beutelkasten einer Mühle 9 Zoll lange und 6 Zoll hohe Loch, wodurch das Mehl aus dem Beutelkasten genommen wird.

Spannnagel, (Grobschmid) ein starker eiserner Bolzen mit einem Kopf, der am andern Ende ein Loch hat, wodurch ein Splinth oder Keil gesteckt wird, um den Spannnagel vest zu halten, wenn er durch das Obergestelle und den Unterwagen eines Wagens durchgesteckt beyde zusammen vereiniget hat.

Spannrahmen, (Müller) ein Stück des Griswerks, (s. dieses) um das Wasser damit zu stämmen.

Spannreif, (Böttcher) der Reif, womit die Faßdauben in ihrer runden Gestalt ausgespannt erhalten werden, bis der Boden eingefugt worden.

Spannribbe, (Schlächter) an einem geschlachteten Rinde das Ribbenstück, welches gleich bey dem Kamm an den Vordertheilen zu finden ist.

Spannriegel, (Müller) der 10 Zoll starke Riegel zwischen den Griessäulen eines Mühlengefälles.

Spannriegel, Brustriegel, Fr. Entrait, (Zimmermann) das starke Stück Holz eines Dachgesperres, welches die zwey liegende Stuhlsäulen oberwärts fasset, und spannet, damit sie nicht gegen einander fallen können.

Spannriemen, (Schuhmacher) ein Riemen, der nach der Länge des Fußes des Schuhmachers durch eine Schnalle kann verlängert und verkürzt werden, und womit derselbe den Leisten mit dem Schuh oder Stiefel, den er machet, auf dem Knie vest hält, indem er den Riemen über den Leisten und das Knie leget, und mit dem Fuße unten hinein tritt, und dadurch solches ausspannet und zugleich vest hält.

Spannring, (Hammerwerk) ein eisernes Werkzeug, welches in die Schenkel der großen Schmidezangen geschoben wird, sie vest zusammenzuhalten, wenn man etwas schweres damit fasset.

Spannsäckchen, (Bortenwirker) an den Weberstühlen die kleinen mit Stückchen Ziegelsteinen angefüllte Säckchen, womit die Anschweifrollen ausgespannt werden.

Spannsäge, eine Handsäge des Böttchers zu allerley Gebrauch.

Spannseime, (Jäger) eines von den Seimen oder Leinen der Vogelstellergarne.

Spannspan, (Perukenmacher) ein kleines Stückchen Holz, welches an den beyden spitzen Enden einen Kerb hat, und womit man die Fäden der Tresse, wenn die Haare tressirt werden, und öfters sehr dicht neben einander ausgespannt sind, von einander sperret, zumal wenn er starke Finger hat, damit er gemächlich bey dem Durchflechten der Haare zwischen den Tressirfäden durchkommen kann.

Spannstock, s. Sperrruthe.

Spannung, (Maurer) wenn zwey in einem Gebäude gegen einander überstehende Mauren mit einem

Bogen

Bogen verbunden werden. Es heißt aber auch die Weite eines Gewölbes.

Spannwinde, eine Handwinde, womit der ſtählerne Bogen einer Armbruſt ausgeſpannet wird.

Spannwüſte, (Fleiſcher) ein Stück Fleiſch aus dem Hintervierte eines Rindes, zum Unterſchiede von der Zwergwüſte. (ſ. Wüſte)

Spannzange, (Goldſchläger) eine eiſerne Zange, die viel Aehnlichkeit mit einem Brenneiſen der Parukenmacher hat, indem ſie vorne breite runde Kneipſen hat. Unter den Schenkeln iſt ein kleiner gekrümmter Haken, der ihr bey dem Gebrauche zur Stütze dienet. Die Enden der Schenkel werden bey dem Gebrauche in ein Eiſenblech mit Löchern geſteckt, um die Zange enger oder weiter zu erhalten. Denn mit dieſer Zange werden die Blätter einer Form an einem Ende zuſammengehalten, wenn man ſolche aus einer Form in die andere, oder auf das Küſſen bringen will. Daher die Enden der Schenkel in das mit Löchern verſehene Eiſen geſtochen werden, um nach der Dicke der Form die Zange enge oder weit zu erhalten.

Sparagon, ein ſehr ſchlechter wollner Zeug, welcher in England verfertiget und von da nach Spanien geſchickt wird, wiewohl nur ſehr wenig, weil man ihn im Lande am meiſten verbrauchet.

Sparblock, (Schiffszimmermann) ein ſtarkes Stück Holz, ſo mit den Bladen eines Flußkahns, gerade in der Mitte des Schiffbodens, aufgenagelt wird, und worinn der Maſtbaum an ſeinem untern Ende eingezapft wird. Es muß daher dieſer Block 18 Zoll breit, und in ſeiner Mitte 10 Zoll hoch ſeyn. Seine Länge hängt von der Breite der Boden in ſeiner Mitte ab, denn der Sparblock liegt nach der Breite des Bodens mit den Bladen parallel. Er wird aus einer 10 Zoll ſtarken Bohle ausgeſäget, hat in der Mitte ſeiner obern breiten Seite eine 4 Fuß lange Erhöhung, die der Sattel heißt, und es muß daher von der 10 Zoll ſtarken Bohle an jeder Seite des Sattels etwas mit der Axt und der Krummhaue von dem Sparblock abgenommen werden. Auf dem Sattel des Sparblocks wird ein vierkantiges Loch mit dem Meißel und der Krummhaue ausgehöhlet, und in dieſes Loch wird eigentlich der Maſtbaum eingezapfet. Es iſt ins Gevierte 8 Zoll weit, und 4 Zoll tief. Endlich wird der verfertigte Sparblock gedachtermaßen auf dem Boden des Kahns mit ſtarken Nägeln angenagelt.

Sparbrett, (Maurer) ein viereckigtes Brett mit einer auf der untern Seite befindlichen Handhabe, den Kalk und Mörtel darauf zu thun, wenn gemauert wird.

Sparbüchſe, eine von Blech oder Thon verfertigte Büchſe, oben mit einer Spalte, worein man Geld ſtecken und darinn aufheben (ſparen) kann.

Sparen, Fr. menager, (Maler) ſorgfältig und in dem rechten Maaße den Pinſel und die Farben brauchen. Daher ein wohlgeführter Pinſel, Fr. un pinceau menagé, d. i. der nach den Regeln der Kunſt gebraucht worden; wohl angebrachte und gut ausgetheilte Farben, Fr. Couleurs menagées, wenn der Maler die helleſten und ſtärkſten Farben zu den Gegenſtänden gebraucht hat, die am meiſten abſtechen ſollen, oder auf dem Vorgrunde ſtehen. Von einem ſchönen Gemälde ſagt man: die Schatten und Lichter können nicht ſchöner ausgeſpart ſeyn, Fr. lumieres et ombres bien menagées; man ſagt auch wohl ausgeſpartes Licht, Fr. Jour bien menagé.

Spargelzange, (Haushaltung) eine zierliche Zange in Geſtalt einer Scheere, damit Spargel vorzulegen.

Sparkalk, Erdkalk, Mergelkalk, Kalk, der aus Mergelerde gebrannt wird, welches eine mit etwas Sand vermiſchte Kalkerde iſt. Dieſer gebrannte Kalk wird ungelöſcht verbraucht, er iſt weißer als der Steinkalk, aber nicht ſo bindend. Man vermiſcht ihn beym Gebrauche gleichfalls mit etwas Sand. Einige Maurer behaupten, daß man auf einen Anwurf von Sparkalk nicht ſo gut weißen kann. Einige nennen auch eine Miſchung von Steinkalk und Lehm Sparkalk.

Sparn, Spießbäume, (Bergwerk) an einem Göpel (ſ. dieſen) die 1 Fuß dicken und 24 Fuß langen Hölzer, die den Göpel bilden.

Sparren, Fr. Charterie, (Baukunſt) die ſchräge liegende Hölzer, die das Dach an einem Hauſe formiren. Es giebt deren verſchiedene Arten, als: die Gradſparren, welche zwey und zwey von dem Balken oder von den Enden der Queerſparren bis oben in den Forſt mit ihren Spitzen zuſammen laufen. An Walm, Zeltdächern und ſogenannten Pavillons werden dieſe ordentliche Sparren, insbeſondere diejenige Lehrſparren genennet, die von den Ecken des Hauſes oben in der Spitze zuſammenſtoßen. Wenn ſich ein Wiederkehr an einem Gebäude befindet, ſo wird da, wo die Dächer in einem Winkel zuſammengehen, der Sparren, der von unterſt bis zu oberſt in den Forſt geht, und die Einkehle bilden hilft, der Kehlſparren genennet. Ferner giebt es Schiffſparren, Queer- und Windſparren. (ſ. alle dieſe)

Sparren an der langen Seite, Fr. Chevrons de long Pan, (Zimmermann) die Sparren, welche auf der langen Seite des Dachs ſind.

Sparrenfelder, Fr. ornes, die leeren Räume zwiſchen den Latten und den Sparren, worauf die Dachziegel zu liegen kommen.

Sparrenköpfe, Fr. Modilons, (Baukunſt) kleine Kragſteine, welche als Zierrathen unter den Kranzleiſten, oder der abhangenden Platte der joniſchen, römiſchen und korinthiſchen Ordnung geſetzt werden.

Sparrlatte, (Zimmermann) Latten, die horizontal über die Sparren genagelt werden, und worauf das eigentliche Dach von Ziegeln zu liegen komt.

Sparrenbäume, ſ. Spießbäume.

Sparrnſtempel, Spirnſtempel, (Bergwerk) ſchräge ſtehende Hölzer bey der Verzimmerung des Straßenbaues, ſo man unter die Stempel (ſ. dieſe) ſetzt, wenn ſie ſehr lang aber flach ſind, und eine Förderung darunter geht.

Sparrwerk, die ſämmtlichen Sparren eines Dachs.

Sparſeide, (Schneider) feiner Zwirn, womit von denſelben genähet wird da, wo es nicht in die Augen fällt, und anſtatt der Seide gebrauchet wird.

Spårdamm, ſ. Spitedamm.

Spate, ſ. Grabſcheit.

Spatel, Temperirmeſſer, Fr. Couteau de palette, à couleurs, (Maler) ein Meſſer mit einer dünnen und biegſamen Klinge, die vorne rund, ungefähr 8 Zoll lang iſt, und von den Malern gebraucht wird, die Farben auf der Palette zu brechen und aufzuſetzen, von den Farbentreibern ſie auf den Stein aufzunehmen. Die Spatel mit ſtählernen Klingen machen gewiſſe Farben unſcheinbar, beſonders die Wachsfarben. Die knöchernen ſind allemal vorzuziehen, weil ſie dieſen Fehler nicht haben. Der Emailmaler Spatel iſt feiner, und von beyden Seiten ſchneidend, mit einer runden und ſchneidenden Spitze.

Spatel, (Wachsbleicher) eine eiſerne oder kupferne Platte, 5 Zoll lang und 4 Zoll breit, mit einem Griff von der nämlichen Materie, der ungefähr 8 Zoll lang iſt, an deſſen Ende ein Haken wie der Griff an einer Pfanne iſt, um ihn aufhängen zu können. Dieſe Spatel dienet dazu, das Wachs, wenn es im Keſſel ſchmilzet, und ſich welches an den Rand anlegen könnte, damit abzuſtoßen, überall das geronnene Wachs loß zu kratzen, und wieder in den Keſſel hinein zu bringen.

Spatel, Farbenmeſſer, (Maler) eine Art Spatel, deſſen Klinge ungefähr 2 Fuß lang iſt, mit einem kurzen Griffe, der zum Gründen der Leinwand gebraucht wird. Seine Schneide iſt ſtumpf. Es wird damit ſowohl der erſte, als auch zweyte Grund der Farben gemacht.

Spatel, ſ. Pflaſterſpatel.

Spatfährte, (Jäger) eine bereits vor etlichen Stunden gemachte Fährte, ſo daß die Witterung beynahe ſchon vergangen iſt. Eine kalte Fährte zum Unterſchied einer warmen.

Spatgang, Fr. filon de ſoir, filon tardif, (Bergwerk) ein Gang, deſſen Streichen oder Richtungslinie durch die Nadel des Kompaſſes zwiſchen Stunde 6 und 9 angezeiget wird. Er ſtreichet aus dem Morgen in Abend, oder umgekehrt. Wenn er ſein Fallen gegen Mittag, und ſein Ausgehendes gegen Mitternacht hat, wird er zu Freyberg rechtfallend, und umgekehrt widerſinnig genannt.

Spatgang, bey den Jägern der Gang des Hirſches zu Holz, wenn ſolcher ſpät, d. i. kurz vor Tages Anbruch, geſchieht, zum Unterſchiede von dem frühen Gange, welcher lange vor Anbruch des Tages geſchieht.

Spatgerſte, Spätgerſte, (Landbau) Gerſte, welche ſpät im Sommer reif wird, zum Unterſchiede von der Frühgerſte.

Spath, Spat, eine Gangart oder Geſtein, meiſt blätterig, bisweilen brocklicht, zum Theil aus würflichen oder rautenförmigen Theilen beſtehend, von verſchiedenen Farben, weiß, gelblich, roth, braun, grünlich, von verſchiedener Härte, allezeit ſchwer. Er führet öfters Metall, und iſt eine von den vornehmſten Erzmüttern, indem er für eine Anzeige des Erzes gehalten wird, und alle Metalle und Mineralien im Spath brechen. Insgemein hat er etwas eiſenhaftes, und einige wollen gar Gold darinn ſuchen. Er iſt von verſchiedener Natur, mancher iſt kalkartig, mancher matt, mancher ſpiegelicht, eine Art brauſet mit Scheidewaſſer, die andere nicht, in welchem Falle er zu den Pbengiten zu rechnen, mancher iſt durchſichtig, mancher undurchſichtig, mancher läßt ſich mit den Fingern zerreiben, mancher iſt veſt, mancher kriſtalliſiret, mancher in ganzen Stücken. Im Feuer zerſpringt er und kniſtert. Wenn er ſtark geglühet, und mit Waſſer oder Salmiakwaſſer abgelöſchet wird, ſo verhält er ſich wie Kalkſtein. Nur der Feldſpath ſchlägt mit dem Stahl Feuer, die andern aber nicht, der halb oder ganz durchſichtige, kriſtalliſche, würflichte, insbeſondere der grünliche, phosphoreſciret, wenn er heiß gemacht wird.

Spathaſche, Fr. Cendre du Spath, (Hüttenwerk) wird bey dem Silberbrennen der kalzinirte Spath genennet, wenn ſolcher ſtatt der ausgelaugten Holzaſche zu Teſten genommen wird.

Spath, blättriger, (Bergwerk) ein Spath, der ſich von den Spathdruſen (ſ. dieſe) darinn unterſcheidet, daß er ſich in kleine Blätter ſpalten läßt, mehr weich iſt, und nicht ſelten in ein Glas ſchmilzt, wenn er kaum rothwarm iſt.

Spath der Goldarbeiter, Fr. Spath d' orfevre, Gips oder gebranntes Frauenglas.

Spathdruſe, Fr. Groupe des Corps Spatheux, (Bergwerk) eine Menge beyſammen ſtehender Spathkriſtallen, davon die Gewächſe ſehr unterſchieden, als würflicht, knoſpig, blättrig, ſchuppig u. ſ. w. ausfallen, und faſt von allen Farben gefunden werden.

Spath, durchſichtiger, iſt weich, wenig blättricht, ganz durchſichtig, und theilt ſich in würflichte, etwas rautenförmige Stückchen, von mancherley Farbe.

Spatheu, Heu, welches ſpät im Sommer gemacht wird, Grummet. (ſ. Grummetwieſe)

Spathgänge, Gänge in den Bergwerken, die nach Abend, und zwar zwiſchen der 6ten und 9ten Stunde ſtreichen. So iſt es auch mit den Spathklüften, die von der nämlichen Beſchaffenheit ſind.

Spathgänge, rechtfallende, (Markſcheidekunſt) dieſe Gänge ſtreichen gegen Morgen und Mitternacht zu Tage aus, und fallen der Abend- und Mittagsgegend zu.

Spathgänge, widerſinnige, ſind die ſtehenden und die Morgengänge, welche gegen Abend und Mitternacht zu Tage ausgehen, und ihre Donlege gegen Morgen und Mittag werfen.

Spath, isländiſcher, gleichſeitige Kalkſpathkriſtallen, auch Doppelſtein genannt; er unterſcheidet ſich von den Spathkriſtallen oder Spathdruſen dadurch, daß er mehr helle und durchſichtig, rautenförmig, nach dem Glühen blättrig, und von der beſondern Beſchaffenheit iſt, daß man alle Gegenſtände doppelt ſieht, und daß er im Feuer ſtark nach Schwefel riecht.

Spathkapellen, (Hüttenwerk) Kapellen, (ſ. dieſe) die aus Spath gemacht werden. Man brennt den Spath dazu in verdeckten Tiegeln, und er wird nachher mit Salmiakwaſſer angefeuchtet. Sie müſſen aber zum Gebrauch länger abäthmen, dagegen rauben ſie weniger, und ſind etwas träger, als die Aſchkapellen, den Fluß zu befördern.

Spath, körnigter, Kalkſpath, von mancherley Farbe, undurchſichtig, und unterſcheidet ſich von den übrigen Kalkſpathen dadurch, daß er ein unordentliches, bald gröberes, bald feineres körnigtes Gewebe hat, woran man die Geſtalt ſeiner Würfel nicht erkennen kann.

Spathkryſtallen, (Bergwerk) kryſtalliniſch angeſchoſſener Spath, oder Spath in Geſtalt der Kryſtallen.

Spath, leuchtender, Fr. Spath phosphorique, (Bergwerk) eine halbdurchſichtige bisweilen ganz durchſichtige kryſtalliſch würfelförmige Flußſpathart, die von verſchiedenen Farben, als weiß, gelblicht, hochgelb, violet, grün, bläulicht, auch bisweilen roth gefunden wird, und wenn ſie ſo heiß wird, daß man ſie nicht in der Hand halten kann, im Finſtern leuchtet, welches ſie auch thut, wenn man ſie auf Bley leget, und ſolches in einer Kelle ſchmelzen läßt, oder ſie in Scheidewaſſer kocht.

Spathſand, Sand, der aus wenig harten und glänzenden Spaththeilchen beſteht, er hat die Natur der Spathe. (ſ. dieſe)

Spathſand, gipsartiger, beſteht aus einem leicht zuſammenhängenden Gemenge von Spath, Quarz und Gips.

Spath, würflichter, Spath, der ſehr ſchwer, derb und undurchſichtig iſt, er ſieht in dem Bruche glaſig aus, und er zertheilt ſich in Würfel, die ſcharfe Ecken haben. Von Farbe iſt er bald weiß, gelb, grün, braunröthlich und ſchwärzlich.

Spatien, (Buchdrucker, Schriftgießer) länglichte Stückchen, die nur dünne ſind, und nach einem gewiſſen Maaße, ſo wie die Lettern, in der Form in einer Matrice gegoſſen und von den Buchdruckern gebraucht werden, beym Setzen der Schriften die Wörter von einander abzuſondern, deswegen nach Endigung eines Worts allemal zwey Spatien geſetzt werden.

Spatium, (Muſiker) der zwiſchen den 5 Linien eines muſikaliſchen Syſtems befindliche Raum.

Spazierſtab mit einem Schrittzähler, ein Stab, woran man geht, und auch zugleich mit demſelben durch eine daran angebrachte Maſchiene die Schritte zählen kann. An einem hohlen Stabe iſt unten ein hohler Beſchlag angebracht, worinn eine Scheibe mit einem Sperrrade in einem beſonders angeſchraubten Lager beweglich angebracht iſt; oder man hat auch das Lager mit ſolcher Scheibe an den Beſchlag angeſchraubet. Der gewöhnliche Stachel des Stabes dienet zu einem Drucker, der ſolchergeſtalt angebracht iſt, daß, wenn man ſich auf den Stab ſtemmet, er in die Höhe geht, ſobald man aber den Stab wieder in die Höhe hebt, durch eine über der Scheibe angebrachte Feder wieder zurück niedergedrückt wird. Der Drucker, der gekröpft iſt, hat unterwärts an ſeiner Krönung eine Feder, welche bey jedem Aufſetzen und Drucken des Stabes das Sperrrad, ſo an der Scheibe beveſtiget iſt, allezeit um einen Zahn fortſchiebet, und folglich eine Schnur, ſo unten um die Scheibe unter dem Stockknopf um eine andere angebrachte Scheibe ſtark angeſpannet iſt, herum drehet. Gegen das Sperrrad zu iſt eine Art von Feder oder Sperrkegel angebracht, welche durch Einfallen in das Sperrrad verhindert, daß das Rad nicht wieder zurück gehet. Ueber der oberſten Scheibe iſt eine Schraube angebracht, durch welche die Scheibe mit der Schnur ausgeſpannt werden kann. Dieſe obere Scheibe iſt die gekröpfte Stange, woran die obere Scheibe beveſtiget iſt, wird mit dem untern Theil im Stock eingelaſſen, daß ſelbige ſich völlig auf- und abſchieben läßt, und damit man zu der Schraube, wodurch die Schnur angeſpannet werden kann, kommen kann, ſo iſt der Stockknopf zum Abſchrauben eingerichtet. Auf beyden Seiten iſt der Stab in gleiche Theile getheilet, davon einer ſo groß iſt, als bey jedem Niederſetzen des Stabes die Schnur fortgerücket wird, welches eine Perle, die oberhalb der Schnur beveſtiget iſt, anzeiget und zu erkennen giebt, wie viel Schritte man gethan hat. Wenn die Perle auf der Schnur einmal die Abtheilung des Stabes durchlaufen, ſo muß man fleißig darauf Acht haben, wenn ſolcher Umlauf vollendet iſt, um dieſes ſogleich aufzuſchreiben, welches aber mühſam iſt. Um nun dieſer Mühe überhoben zu ſeyn, ſo hat man einen neuen Mechanismus angebracht, um ſolches von ſelbſt anzuzeigen. Die untere Scheibe ſteht, wie gewöhnlich, zwiſchen der gekröpften Stange. Die Verkröpfung geht aber weiter hinauf, und über der Verkröpfung ſteht zu beyden Seiten ein Arm, dazwiſchen ein Stirnrad um ſeine Achſe beweglich angebracht iſt. Dieſes Rad iſt ſo groß, daß es mit ſeinen Zähnen die Peripherie der untern Scheibe berühret, und zugleich in die befindliche Oeffnung des Stabes reichet. Wenn denn die Perle an der Schnur zwiſchen dieſem Stirnrad über die Scheibe gehen will, ſo rückt das Rad um einen Zahn fort, und zählt die ſämmtlichen an der Stabeshöhe befindlichen Schritte mit 1, 2, 3, u. ſ. w. daß man in der Oeffnung des Stabes die Zahl ſtehen ſieht, die da anſagt, wie oft die Schritte an der ganzen Stabeshöhe zu zählen. Will man auch damit noch nicht zufrieden ſeyn, ſo kann auf der andern Seite neben dem erſt gedachten Stirnrad noch ein ſolches Rad angebracht werden, welches um einen Zahn durch einen Zapfen am erſten Rade befindlich, und alsdenn fortgetrieben wird, wenn das erſte Stirnrad einmal herum gekommen iſt. Geſetzt, die ganze Länge der Schnur zu beyden Seiten des Stabes, ſo über die obere und untere Scheibe geht, enthalte 300 Schritte, ſo zählt das erſte Stirnrad, wenn es durch die Perle um einen Zahn fortgerückt wird, allezeit bey jedem Zahn 300. Giebt man dieſem Rade 10 Zähne, ſo zählt es die Schritte von 300 bis 3000, und bekomt das letzte Rad auch 10 Zähne, ſo zählt endlich dieſes Rad von 3000 bis $\frac{30}{m}$. Bey dem Antritte einer Reiſe müſſen zuförderſt die Räder und die Schnur im gehörigen Anfang punkt ſtehen

Alkyl- und Arylamine liefern mit CS_2 in alkoholischer Lösung Salze der Alkyl- und Arylamindithiocarbaminsäuren, welche durch Jodmethyl in Ester der Dithiocarbaminsäuren übergeführt werden. Diese Ester werden durch Erhitzen mit Anilin in Thioharnstoffe umgewandelt. Die Reaktion verläuft nach folgender Gleichung:

$$C_6H_5NH_2 + CS_2 + CH_3J = C_6H_5NH.CS.SCH_3 + HJ$$

$$C_6H_5NH.CS.SCH_3 + C_6H_5NH_2 = C_6H_5NH.CS.NHC_6H_5 + CH_3SH$$

Die Ausbeute ist eine gute. Die Methode ist auch für die Darstellung unsymmetrischer Thioharnstoffe geeignet. Durch Einwirkung von Anilin auf Methylester der Methylphenyldithiocarbaminsäure entsteht Methylphenylthioharnstoff, durch Einwirkung von Methylanilin auf Methylester der Phenyldithiocarbaminsäure Phenylmethylthioharnstoff. Die Ester der Dithiocarbaminsäuren sind farblose, in Wasser unlösliche, in Alkohol und Äther leicht lösliche Öle. Sie werden durch Alkalien nicht verseift. Methylester der Phenyldithiocarbaminsäure, $C_6H_5NH.CS.SCH_3$, Siedepunkt 270°. Methylester der Methylphenyldithiocarbaminsäure, $C_6H_5N(CH_3).CS.SCH_3$, Siedepunkt 280°. Phenylmethylthioharnstoff, $C_6H_5NH.CS.NHCH_3$, Schmelzpunkt 154°. Methylphenylthioharnstoff, $C_6H_5N(CH_3).CS.NHC_6H_5$, Schmelzpunkt 102°. (Journ. f. prakt. Chem. [2] 51, 481—488.) *Bloch.*

Über Thiocarbaminsäureester. Durch Einwirkung von Jodmethyl auf Salze der Thiocarbaminsäure entstehen Ester der Thiocarbaminsäure. Diese Ester werden durch Erhitzen mit Anilin in Thioharnstoffe umgewandelt. Die Reaktion verläuft nach folgender Gleichung:

$$NH_2.CO.SCH_3 + C_6H_5NH_2 = NH_2.CS.NHC_6H_5 + CH_3OH$$

Die Ausbeute ist eine gute. Die Methode ist auch für die Darstellung unsymmetrischer Thioharnstoffe geeignet. Durch Einwirkung von Anilin auf Methylester der Methylthiocarbaminsäure entsteht Methylphenylthioharnstoff, durch Einwirkung von Methylanilin auf Methylester der Thiocarbaminsäure Phenylmethylthioharnstoff. Die Ester der Thiocarbaminsäure sind farblose, in Wasser unlösliche, in Alkohol und Äther leicht lösliche Öle. Sie werden durch Alkalien nicht verseift. Methylester der Thiocarbaminsäure, $NH_2.CO.SCH_3$, Siedepunkt 270°. Methylester der Methylthiocarbaminsäure, $CH_3NH.CO.SCH_3$, Siedepunkt 280°. Phenylmethylthioharnstoff, $C_6H_5NH.CS.NHCH_3$, Schmelzpunkt 154°. Methylphenylthioharnstoff, $C_6H_5N(CH_3).CS.NHC_6H_5$, Schmelzpunkt 102°. (Journ. f. prakt. Chem. [2] 51, 481—488.) *Bloch.*

Über Thiocarbaminsäureester. Durch Einwirkung von Jodmethyl auf Salze der Thiocarbaminsäure entstehen Ester der Thiocarbaminsäure. Diese Ester werden durch Erhitzen mit Anilin in Thioharnstoffe umgewandelt. Die Reaktion verläuft nach folgender Gleichung:

$$NH_2.CO.SCH_3 + C_6H_5NH_2 = NH_2.CS.NHC_6H_5 + CH_3OH$$

Die Ausbeute ist eine gute. Die Methode ist auch für die Darstellung unsymmetrischer Thioharnstoffe geeignet. Durch Einwirkung von Anilin auf Methylester der Methylthiocarbaminsäure entsteht Methylphenylthioharnstoff, durch Einwirkung von Methylanilin auf Methylester der Thiocarbaminsäure Phenylmethylthioharnstoff. Die Ester der Thiocarbaminsäure sind farblose, in Wasser unlösliche, in Alkohol und Äther leicht lösliche Öle. Sie werden durch Alkalien nicht verseift. Methylester der Thiocarbaminsäure, $NH_2.CO.SCH_3$, Siedepunkt 270°. Methylester der Methylthiocarbaminsäure, $CH_3NH.CO.SCH_3$, Siedepunkt 280°. Phenylmethylthioharnstoff, $C_6H_5NH.CS.NHCH_3$, Schmelzpunkt 154°. Methylphenylthioharnstoff, $C_6H_5N(CH_3).CS.NHC_6H_5$, Schmelzpunkt 102°. (Journ. f. prakt. Chem. [2] 51, 481—488.) *Bloch.*

Speichen, (Stellmacher) Stäbe, die auf dem Hauſen einer Nabe (ſ. dieſen) eines Rades eingezapft mit den Felgen vereiniget ſind, und folglich das Rad bilden. Sie können nur aus hartem Eichenholz verfertiget werden, weil ſie eine vorzügliche Haltbarkeit haben müſſen, zumal da ſie nach dem Aeußern des Rades zu in etwas ſchief gerichtet auf der Nabe ſtehen. Sie werden aus dem gedachten Holze vorläufig mit dem Handbeil ausgehauen, und nachher mit dem gerad n Schneidemeſſer auf der Schneidebank völlig ausgearbeitet. An dem untern ſtarken Theil erhalten ſie einen Zapfen, welcher in der Nabe eingezapft wird. Die Speichen ſtehen auf der Nabe paarweiſe, d. i. zwey neben einander ſtehende Speichen nähern ſich mehr, als die dritte eines neuen Paares. Zwiſchen zwey gepaarten Speichen werden jederzeit zwey Felgen zuſammengefüget. Zwey und zwey Speichen nähern ſich aber deshalb, damit ſie der Zuſammenfügung zweyer Felgen deſto mehr Haltbarkeit ertheilen. Dieſen doppelten Abſtand der Speichen findet der Stellmacher folgendergeſtalt: Er theilet nämlich den Hauſen einer Nabe, z. B. eines Hinterrades, in 6 gleiche Theile, und findet hierdurch, wo eine Speiche der 6 Paare eines Hinterrades zu ſtehen komt. Jede der vorgedachten Abtheilungen theilet er wieder in zwey gleiche Theile, und ſtellet jedes Paar auf dieſe Stellen, wodurch denn zwey Speichen immer näher zuſammen ſtehen, als die folgende dritte des zweyten Paares u. ſ. w. Nach Maaßgabe der Abtheilung ſtellet er jede Speiche auf den Hauſen der Nabe an den Ort, wo ſie eingezapft werden ſoll, und zeichnet mit einem Stift oder Bleyſtift das Zapfenloch nach dem Umfange des Zapfenlochs ab. Das Zapfenloch wird auf folgende Art eingeſtemmt: Er beveſtiget die Nabe mit dem Halter auf dem Radeſtock, und bohret an jeder ſchmalen Seite und in der Mitte des abgezeichneten Zapfenlochs mit dem Zwickbohrer ein Loch. Hierdurch erleichtert er ſich die Arbeit, wenn er das Zapfenloch mit dem Viereiſen vermittelſt des Klopfholzes ausſtemmet. Wenn nun alle Zapfenlöcher auf ſolche Art ausgeſtemmet ſind, ſo werden die Speichen mit dem Poſſekel paarweiſe in die Zapfenlöcher der Nabe geſchlagen. Der Stellmacher bohret alsdenn in ein benachbartes Zapfenloch ein Loch durch die Zapfen der eingeſchlagenen Speichen mit dem Zwickbohrer ſchräge ein, und ſchlägt durch das Loch einen hölzernen Nagel. Auf dieſe Art werden alle Speichen auf der Nabe beveſtiget, außer daß das letzte Paar nicht verbohret, und nur mit einem Nagel in dem Zapfen beveſtiget werden kann, weil keine angränzende Löcher mehr vorhanden ſind. Zuletzt wird jede Speiche verzwickt, indem zwiſchen ihren Zapfen und Zapfenloch kleine Keile oder Späne mit dem Handbeil hineingetrieben werden. Nachdem die Felgen verfertiget worden, (ſ. Felgen, Stellmacher) ſo werden ſämtliche Felgen auf den Bock des Wagenrades (ſ. Bock, Rademacher) auf das vordere Ende der Speichen geleget, die nebſt der Nabe auf dem Fügebock (ſ. dieſen) ruhen, erforderlich zuſammengeſetzt, und man deutet auf jeder Felge, nach Maaßgabe der Speichen an, wo die beyden Löcher jeder Felge, worinn die Speichen beveſtiget werden ſollen, ausgebohret werden müſſen, und jedes Loch wird nach und nach mit dem Durchſtecher, Zäpfer, und Locher ausgebohret. Die obern Enden aller Speichen werden mit einem Schneidemeſſer zu einem Zapfen abgeſchnitten, und alle Felgen werden mit den Speichen vereiniget und aufgefuget. (ſ. Auffugen)

Speichen, Handſpeichen, kleine Hebbäume, ſo in eine Welle oder Spille geſteckt werden, um ſolche damit umzudrehen, auch die man zum Kanten und Tragen des Holzes gebrauchet.

Speicher, (Handlung) eine in den nordiſchen Handlungsſtädten gewöhnliche Benennung der Waarenmagazine, wo die Kaufmannsgüter aufgehoben werden. Sie ſtehen gemeiniglich an einem von Wohnhäuſern entlegenen Platz, wie z. B. in Dänzig, Königsberg, Elbingen u. a. O. m. wo ſie anſehnliche Reviere ausmachen.

Speiler, Spreil, (Schlächter) ein ſpitz zugeſchnittener ſchlanker Pflock, womit die Nieren in dem Braten oder bey dem Haſen die Hintertheile, ingleichen einige andere Stücken Fleiſch veſt angeſpeilert und zuſammengeſteckt werden, damit ſelbige beym Herumdrehen am Spieß nicht herunter fallen.

Speiſe, (Hüttenwerk) ein König, welcher von den Kobalderzen, ſo Wismuth und Kupfernikel bey ſich führen, in der Tute erhalten wird.

Speiſe, Fr. le Speiſe, ein Hüttenprodukt, ſo in einer von der Bleyarbeit fallenden eiſenhaft und arſenikaliſchen, reguliniſchen Maſſe beſteht. Kömt von Kieſen, hält Silber, Eiſen und Kupfer.

Speiſe, (Probirkunſt) ein Gemiſche, ſo aus einem halbmetalliſchen Gemenge beſteht.

Speiſe (ſ. dieſe) auf Kupfer zu probiren. (Hüttenwerk) Man ſchmelze in einer Tute einen Zentner von dieſem Gemenge mit zwey Zentnern ſchwarzen Fluß, eben ſoviel Pottaſche, und einen oder zwey Zentner Bley. Hierauf treibe man das Korn auf die Gare ab. Man muß hierbey eine Verzehrungsprobe machen, und der Probe von der Speiſe Kupfer zuſetzen, wenn ſie ſehr arm iſt.

Speiſebier, ſ. Covent.

Speiſe der Rothgießer, ein aus Zinn und Kupfer gemiſchtes Metall. (ſ. Glockenſpeiſe)

Speiſegelb, ein Name einer blaßgelben Farbe, welche ein wenig in das Röthliche fällt.

Speiſe gelbe, die von den Kupferſchiefern fallende Kupferkieße, die mit der weißen Speiſe (ſ. Speiſe weiße) von einerley Gehalt ſind.

Speiſegewölbe, ſ. Speiſekammer.

Speiſekammer, Speiſegewölbe, (Baukunſt) eine Kammer oder ein Gewölbe, ſowohl den zur Haushaltung nöthigen Speiſevorrath an trocknen Gemüſen, als auch Fleiſchwerk darinn aufzuheben. Leicht zu verderbende Sachen werden gewöhnlich in einem Keller oder an einem andern kühlen Ort aufgehoben.

Speiſekaſten, ſ. Waſſerkaſten.

Speiſekörbe, Speiſeſchrank, (Haushaltung) ein von Holz verfertigtes, mit vielen Fächern und mit einer

oder

oder zwey Thüren verſehenes Behältniß, worinn allerley, beſonders die übrig gebliebenen Speiſen aufgehoben werden. Die Thüren dazu werden gemeiniglich mit runden durchlöcherten Blechen verſehen, damit die Luft durchſtreichen kann.

Speiſeſaal, ſ. Eßſaal, Fr. Sal commune.

Speiſeſchrank, ſ. Speiſekörbe.

Speiſen mit Kalk, (Färber) die Blauküpe mit Kalk verſetzen; wenn beym Anſtellen derſelben noch nicht Kalk genug hinzu gethan worden, noch mehr hinzu thun.

Speiſe, weiße, die in den Kupferſchiefern befindliche Kupfer und Bleyfunken von dem weißen Kupfer- und Bleyerz. Ihr Gehalt beträgt meiſtentheils zwey Pfund auf den Zentner, ſelten ſteigt er bis auf 8 Pfund, und manchmal halten ſie nur ein Pfund.

Speiſig, Fr. Ardoiſe cuivreuſe melée de pyrite, (Bergwerk) werden die Kupferſchiefer genannt, darinn viel Kupferkieß eingeſprenget iſt.

Speiſig, (Bergwerk) wenn ein Erz auf dem Bruche körnig iſt, ſo daß auch würfliche Theile darunter verſtanden werden. Ein grobſpeiſiger Bleyglanz, welcher auf dem Bruche große Würfel zeiget, zum Unterſchiede von dem kleinſpeiſigen.

Speiſigerz, Fr. Mine donnant ſpeiſe, Erz, welches kieſig iſt, und Speiſe machet.

Speiſige Erze, Erze, welche ſehr kobaltig ſind, und daher im Ausſchmelzen viele Speiſen geben. Ein ſpeiſiger Bleyſtein, welcher von ſolchen ſpeiſigen Erzen fällt.

Speiſiger Bleyſtein, ein Bleyſtein, welcher viel eiſenhaftes und arſenikaliſches Weſen bey ſich hat.

Speisbahne, (Waſſerkunſt) derjenige Hahn, der bey den Brunnenkünſten an die Wand des Waſſerkaſtens, worinn das Kunſtwerk ſteht, mit Schrauben beveſtiget iſt, um durch ſolche das reine Brunnenwaſſer in den Kaſten zur Speiſung des Druckwerks einlaufen zu laſſen.

Speiskobald, Kobalderz, welches beym Schmelzen Speiſe niederfallen läßt.

Spekulation, ein glatt gewebter halbſeidener und leinener oder baumwollner Zeug, welcher meiſtens zu Paris verfertiget, und theils auf Moirart, theils auch nicht zugerichtet wird, und von mancherley Farben iſt. Die Kette wird von weißem kölniſchen oder baumwollenen Garne genommen, und der Eintrag iſt aus abgekochter oder gefärbter Seide. Gemeiniglich liegt dieſer Zeug eine halbe Elle weniger ein Sechzehntheil pariſer Maaß breit.

Spelz, (Landwirthſchaft) eine Art Weizen, welcher ſich beſonders von dem andern Weizen darinn unterſcheidet, daß allezeit zwey Körner auf einer Seite der Aehre neben einander ſtehen.

Spelz, ſ. Dinkel.

Spendel, ſ. Stecknadel.

Spendeſole, (Salzwerk) eine gewiſſe Quantität Sole, welche wöchentlich zum Beſten der Armen zu Halle verſotten wird.

Spennadel, ſ. Stecknadel.

Sperber, Fr. Emerillon, (Artillerie) Kanonen, die ½ Pfund Eiſen ſchießen, 37 Kaliber, oder 7½ Fuß lang ſind, und 4¼ Zentner wiegen. Der außerordentliche Sperber iſt 45 Kaliber oder 7 Fuß lang, wiegt 4½ Zentner, und ſchießt gleichfalls ½ Pfund Eiſen. Der geſtärkte Sperber wiegt 5 Zentner, der geſchwächte 3¼ Zentner; der Baſtard Sperber iſt 32 Kaliber oder 5½ Fuß lang und wiegt 4 Zentner.

Sperrbaum, ſ. Schlagbaum.

Sperreiſen, an einer Sägemühle eine Klinke mit einem Haken, ſo unter der Stoßſtange angebracht iſt, welche ſich an den Zähnen des Zahnrades einſtemmet, damit das Rad nicht mit zurück rücke, wenn die Stoßſtange im Hin- und Herſtoßen des Schiebewerks zurück weichet. (ſ. Schneidemühle)

Sperrglas, iſt nichts anders als Marienglas. (ſ. Marienglas)

Sperrhaken, der Haken der Hemmkette, vermittelſt deſſen das Rad geſperret wird. Auch ein Haken, womit die Fenſter in Niederſachſen aufgeſperret werden.

Sperrhaken, (Schloſſer) ein Haken, ſo in eine Krampe greift, oder ein Eiſen, das in ein zackigtes Rad an einer Welle einfällt, um jene aufzuhalten, oder die Rückbewegung daran zu hemmen.

Sperrhaken, Stellhaken, Anhalthaken, an einer Waſſerſäulenmaſchiene der Haken, worinn ſich der Hammer der Maſchiene fängt, wenn der Hub aus iſt. Damit aber auch ſolcher wieder aufgehoben werde, wenn der Schub aus iſt, ſo macht man an denſelben einen Winkelhaken, der durch den Stecknagel niedergedrückt und der Hammer dadurch ausgelöſet werde; der Haken hingegen wird durch ein Gewicht wieder in ſeine vorige Richtung gebracht. (ſ. Waſſerſäulenmaſchiene.)

Sperrholz, (Fleiſcher) dasjenige Holz, womit man die Hinterfüße eines geſchlachteten Ochſens ausſperret, und ihn daran aufhängt.

Sperrhorn, Sperrhaken, (Eiſenſchmid) ein Werkzeug, womit allerley Ringe und hohle Sache gebildet werden. Es beſteht aus einem runden zugeſpitzten und auch viereckigten Horn, das in der Mitte eine Angel hat, womit es in einen Stock oder Klotz eingeſetzt, und unbeweglich veſt gemacht werden kann. Nach dem große oder kleine Arbeiten darauf gemacht werden, nach dem ſind dieſe Sperrhörner auch groß oder klein, der Grobſchmide ihre ſind vorzüglich groß und ſtark.

Sperrhorn, Sperrhaken, (Windenmacher) eine Art Ambos mit einem rundlichen und flachen Horn, welches ſich im Kreiſe umdrehen läßt.

Sperrkegel, ein Werkzeug, das neben einem Sperrrad (ſ. dieſes) angebracht iſt, und mit ſeinem Ende in einen Zahn des Sperrrades greift, um ſolches im erforderlichen Fall veſt zu halten. Es muß das Ende des Sperrkegels, welches überhaupt eine kleine eiſerne oder auch meſſingene Stange iſt, ſo eingerichtet ſeyn, daß es in einen Zwiſchenraum zweyer Zähne einpaßt.

Sperrleiste, eine Leiste oder gerades Holz, einen Körper damit auseinander zu sperren.

Sperrleiste, ein Holz, wodurch die beyde Leitern an einem Wagen von einander gehalten werden. Die eisernen Ringe an den beyden Seiten heißen Scheeren. (s. diese und Wagen)

Sperrmaaß, (Bergwerk) ein Stängelchen, womit die Zimmersteiger die Länge der Zimmer in den Gruben abnehmen.

Sperrmörtel, (Maurer) eine Mischung von feinem Sande und wenig Kalk, zum Ausschneiden, Ansetzen ꝛc. wenn die Maurer nämlich zur Zierrath Leisten oder Vertiefungen machen, Steine nachahmen u. s. w. (s. auch Ausschneiden)

Sperrrad, (Uhrmacher) dasjenige Rad in einer Uhr, so unter der Walze liegt, und die Gleichmäßigkeit bey dem Aufziehen bewirket. Es ist nämlich der eine Boden der Walze mit Sperrzähnen versehen, welche durch einen daneben angebrachten Sperrkegel in gleichmäßiger Bewegung erhalten werden, indem während des Aufziehens der Sperrkegel auf den Zähnen fortschleifet, und wenn die Walze nach dem Aufziehen mit dem Sperrrade wieder still steht, so greift der Sperrkegel in einen Zahn des Sperrrades, und vereiniget das Bodenrad mit der Walze. Ueberhaupt nennet man alle diejenigen Räder Sperrräder, welche irgendwo bey einem Mechanismus angebracht sind, um ein oder das andere Stück desselben zu hemmen, wenn der allemal dabey angebrachte Sperrkegel in einen Zahn des Rades eingreift. Die Zähne, die auf der Stirne eines solchen Rades angebracht sind, haben eine etwas schräge Richtung, damit der Sperrkegel desto besser fassen kann.

Sperrruthe, Tempel, Tompel, (Weber) derjenige bewegliche Stab, der länger und kürzer gemacht werden kann, womit das fertig gewebte Zeug auf dem Weberstuhl ausgespannt wird, damit der Weber besser weben kann. Diese Sperrruthe hat eigentlich zwey Schäfte oder Stäbe, die zusammenpassen. Zu dem einen Schaft sind an der innern Kante verschiedene Löcher angebracht, auf dem äußern Rande des zweyten Schafts aber verschiedene Kerben. Durch diese Löcher und Kerben vereiniget der Weber beyde Schäfte vermittelst einer Schnur und diese Vereinigung verschaft ihm den Vortheil, daß er die Sperrruthe verlängern und verkürzen kann, nachdem die Leinwand oder anderer Zeug breit oder schmal ist. Jedes äußere Ende der zusammenvereinigten Sperrruthe hat auf seiner Fläche verschiedene Zacken und diese werden in beyde Ecken des gewebten Zeuges kurz hinter dem zuletzt eingeschlossenen Faden eingesetzt, wodurch der Zeug gehörig ausgespannt wird. Damit sich aber die beyden Schäfte der Sperrruthe nicht in die Höhe begeben, so ist gegen die Mitte ein kleiner hölzerner Wirbel angebracht, der dieses verhindert. Beyde Schäfte sind auch wohl durch einige Zapfen mit einander vereiniget, doch so, daß mehrere Zapfenlöcher vorhanden sind, damit man die Sperrruthe verlängern könne. Sperrte der Weber das gewebte Zeug nicht mit einer solchen Ruthe auseinander, so würde es sich nicht allein zusammenrollen und nicht gut weben lassen, sondern die äußersten Rohrstifte des Blatts der Lade würden bey dem Einschlagen verletzt werden und springen. Ueberhaupt ist bey der Weberey diese Sperrruthe eine solche nothwendige Sache, ohne welche es sich ganz und gar nicht weben läßt.

Sperrventil, (Orgelbauer) ein Ventil, (s. dieses) welches vor jede Oeffnung des Blasebalges in dem Pedalwerk komt. Denn wenn an dem Kopfe des Kanals zwey Blasebälge angebracht sind, so preßt die aus dem einen Blasebalg herausdringende Luft die Klappen des Ventils vest an ihren Spund an, damit ein Blasebalg dem andern nicht den Wind raube.

Sperrzähne, an einem Sperrrade die Zähne, welche das Sperrrad auf der Stirne umgeben.

Sperrzeug, (Schloßer) ein Gebund stählerner Haken, womit Thürschlösser in Ermangelung des Schlüssels aufgesperrt d. i. aufgeschlossen werden.

Sperstechen, (Fischer) eine Art Fischerey, so sonderlich bey den Hechten gebraucht wird, und besonders in der Gegend des Plauenschen Sees in der Mark üblich ist, da man im Frühjahr, da selbe nicht tief stehen, auch Abends bey Kienfackeln oder dünnem Eiß den Hecht mit einer 5 zackigen Gabel ansticht, oder schießt. Die Zacken haben Widerhaken.

Speygaten, (Schiffebau) die Löcher an den Seiten des Schiffs, durch welche das Wasser von den Verdecken herauslauft.

Spezies, (Handlung) alle grobe Münzsorten überhaupt, von was für Schrot und Korn sie auch seyn mögen.

Sphäre, s. Kugel

Sphärischer Spiegel, (Optik) derjenige Spiegel, der die Fläche einer Kugel hat, und also nicht anders als wie ein Stück von einer polirten Kugel anzusehen ist. Wie aber eine Kugel, wenn man sich dieselbe hohl gedenket, zweyerley unterschiedene Flächen hat, nämlich die äußere und die innere; also hat man auch zweyerley Arten sphärischer Spiegel. Derjenige, der die Fläche einer hohlen Kugel hat, heißt ein sphärischer Hohlspiegel. Diese Hohlspiegel haben viele besondere Eigenschaften vor andern. In der Nähe vergrößern sie, und in der Weite wird eine Sache durch sie verkleinert; in der Nähe stellen sie die Sachen aufgerichtet, in der Weite hingegen verkehrt vor. Bald ist das Bild hinter dem Spiegel, bald in der freyen Luft. Sie sind nach den ebenen Spiegeln, die man insgemein gebraucht, die berühmtesten. Wenn ein solcher Spiegel eine erhabene Fläche hat, so heißt er ein erhabner sphärischer Spiegel. In einem solchen Spiegel ist das Bild bald innerhalb dem Spiegel, bald in der Fläche des Spiegels, bald aber außerhalb derselben.

Sphinx, (Maler, Bildhauer) ein fabelhaftes Ungeheuer, welchem diese Künstler bald ein männliches bald ein weibliches Ansehen am Kopf und der Brust und einen Löwenkörper geben. Man setzte sie vor diesem auf die Altäre, an die Thüren, vor Tempel und bey den Gräbern.

Adam, Peter, Fabrikarbeiter, Lu. 1, Bismarckstr. 10, III.
Adamczyk, Johann, Fabrikarbeiter, Lu. 1, Bismarckstr. 10, II

die Barbierer zum Zeichen ihrer Kunst auszuhangen pflegen.

Spiegel Böcke, (Landwirthschaft) solche Schafe in der Schäferey, die einen braunen oder schwarzen Ring um die Augen haben. Sie sollen dauerhaft und gut seyn.

Spiegelbogen, (Schifffahrt) ein Instrument, dessen sich die Seefahrende bedienen, um die Höhe der Sonne damit zu nehmen.

Spiegelbraun, eine braune Farbe, welche den gläsernen Spiegeln gleicht und das Mittel zwischen schwarzbraun und kupferbraun zu haben scheint.

Spiegeldruse, (Bergwerk) eine Druse (s. diese) mit Spiegeln oder glatten glanzenden Flächen oder vielmehr viereckigten Krystallen.

Spiegelerz, eine Art Eisenerz, welches aus glänzenden spiegelnden Flächen besteht.

Spiegelfabrike, eine Anstalt, worinnen Spiegel gemacht werden. Ehedem war nur auf der Insel Murano ein venetianisches Gebieth eine solche Fabrike, und diese verlegte fast die ganze Welt damit. Seitdem man aber das Geheimniß entdeckt hat, wie die Spiegel gemacht werden, so ist fast kein Land in Europa, wo nicht Spiegelfabriken sind. In Deutschland giebt es deren viele, die vorzüglichsten sind aber die zu Fahrenfeld, im Oestreichischen, zu Senftenberg in Sachsen, zu Neustadt an der Dosse in der Mittelmark, zu Lohr im Maynzischen, zu Stuttgard im Würtenbergschen und andern Orten mehr. Gemeiniglich suchen die Spiegelfabriken ihre Oefen und die Mischung ihrer Glasmasse zu verbergen. Unterdessen ist das Verfertigen der Spiegel in unsern Tagen kein Geheimniß mehr, sondern es ist schon mehr als zu bekannt. In einer Spiegelfabrike müssen wenigstens dreyerley Arten von Oefen seyn; nämlich ein Glasofen, Kühlofen, und Temperirofen; (s. alle drey) worinn die Masse geschmolzen, das geblasene Glas abgekühlt und das zu Tafeln geblasene Glas temperirt wird. Der Glas- und Kühlofen gleichet sich in allem diesen beyden Oefen in der Glashütte. Nur wird ein weit stärker Feuer in dem Schmelzofen unterhalten, als in einem gewöhnlichen Glasofen, weil die Häfen worinn die Glasfritte geschmolzen wird, weit größer sind.

Spiegelfenster, ein Fenster, dessen Scheiben aus Spiegelglas sind.

Spiegelfolienschläger; s. Staniolschläger, auch Folienschläger.

Spiegel Foliiren, s. Foliiren.

Spiegelfolio, Staniol, dünne geschlagene Zinnblätter, welche mit Queckſilber auf die eine Seite des Spiegels bevestiget werden, daß der Spiegel den Wiederschein giebt. (s. Spiegel) Der Folienschläger gießt das Malakerzinn zwischen zwey Steinen zu dünnen Platten, und diese verwandelt er, beynahe wie der Goldschläger, in dünne Blätter. Er dehnet nämlich eine gegossene Platte mit der breiten Finne eines Hammers auf einen Marmor aus und legt auf diese eine zweyte, die er gleichfalls wie die vorige aufziehet. Auf diese Art schlägt er 12 Platten übereinander zu dünnen Blättern, und wenn er glaubt, daß sie dünn genug sind, so schlägt er eine nach der andern mit seiner Hammerbahn glatt. In diesem Zustand erhält sie die Spiegelfabrike.

Spiegelgarn, (Jäger) eine Art von Jagd-Netzen, so eigentlich nicht zum Fangen, sondern nur zum Abhalten gebraucht werden. Die Maschen sind so groß, als an den Saunetzen, die Leinen sind so stark, als die hohen Tüchterleinen. Bey jeder Furkel muß eine Windleine seyn. Ein solches Netz wird so lang und hoch gestellet als ein Tuch, und hat man derselben bey einigen 6 oder 8 Stücke, welche 5 bis 6 Fuß weit von den Tüchern (so weit der Lauf der Schweins Netz geht) gestellet, und die Furkeln dieser Netze mit den Furkeln der Tücher, vermittelst der Windleinen, so nicht mehr als vier Ellen lang seyn dürfen, vest zusammengebunden werden, solcher gestalt, daß wenn ein ganzer Rudel wilder Schweine im Hetzen angelaufen kommen und durchbrechen wollen, die dahinter postirte Bauren mit Prügeln und Gabeln dieselben zurück treiben können. Es müssen aber diese Spiegelgarne sehr steif angezogen werden, damit man sich im Fall der Noth an denenselben in die Höhe schwingen kann, um dem erhitzten Anlauf der hauenden Schweine zu entgehen.

Spiegelgemach, (Optik) ein kleines enges Gemach, worinn die Wände mit großen Spiegeln, die von der Erde bis an die Decke reichen, ausgetäfelt sind. Dergleichen Zimmer haben die Eigenschaft, daß sie alles was hinein gebracht wird, vielfältig vermehren und eine große Weite in einem engen Raum vorstellen. Ihre Figur ist 6 oder 8 eckigt. Das Hauptwerk, so dabey in Acht zu nehmen ist, besteht im folgenden; daß nämlich alle Spiegel einerley Höhe und Breite und keine abgeschliffene Ränder haben, sondern durchaus in einem fortgehen, daß sie recht perpendikulär aufgerichtet, und diejenigen, so einander entgegen stehen, recht parallel gerichtet werden, daß die Thüre, wenn sie zugemacht wird, gleichfalls mit einem Spiegel überkleidet wird; daß die Decke keine Spiegel bekomme, damit nicht die Personen umgekehrt in demselben erscheinen; daß ein Kronenleuchter in der Mitte kann aufgehangen werden, wodurch das Zimmer mit einer besondern Annehmlichkeit erleuchtet werden kann.

Spiegelgewölbe. (Baukunst) So nennt man ein jedes Walm- Mulden- oder Kesselgewölbe, wenn dasselbe nicht ganz nach seiner Art im Bogen geschlossen ist, sondern in der Mitte oben an ein plattes Viereck oder an eine reguläre Rundung anstößt.

Spiegelglas, (Glaser, Glashütte) die Tafeln des Spiegelglases braucht man zu Fenstern der Palläste und Häuser vornehmer und reicher Leute. Es wird nicht geblaßen, sondern gegossen, und übertrift an Schönheit beyde andere Arten des weißen Glases. Es führet den Namen von seinem vorzüglich bestimmten Gebrauch, weil es am mehrsten zu den Spiegeln gebraucht wird. Die eigentliche Bestandtheile oder die eigentliche Mischung dieses

Glas-

Mercedes, Stadt im Departement Corrientes der Argentinischen Republik, am Rio Paraná, Station der Linie Zarate-Posadas der Argentinischen Nordbahn, hat (1895) 5000 Einw., Kirche, Schule, Telegraphenamt, Gasanstalt, Wasserleitung, Eisenbahnwerkstätten, Ziegelbrennereien, Gerberei, Seifensiederei, Kerzenfabrik, Mühlen, Brauerei, Eisfabrik, Schlachthaus, Pferdehandel und Viehzucht.

Mercedes, Stadt im Departement Soriano der Republik Uruguay, am Rio Negro, Station der Linie Montevideo-Salto der Uruguay-Nordbahn, hat (1895) 5000 Einw., Kirche, Schule, Telegraphenamt, Gasanstalt, Wasserleitung, Eisenbahnwerkstätten, Ziegelbrennereien, Gerberei, Seifensiederei, Kerzenfabrik, Mühlen, Brauerei, Eisfabrik, Schlachthaus, Pferdehandel und Viehzucht.

Mercedes, Stadt im Departement Soriano der Republik Uruguay, am Rio Negro, Station der Linie Montevideo-Salto der Uruguay-Nordbahn, hat (1895) 5000 Einw., Kirche, Schule, Telegraphenamt, Gasanstalt, Wasserleitung, Eisenbahnwerkstätten, Ziegelbrennereien, Gerberei, Seifensiederei, Kerzenfabrik, Mühlen, Brauerei, Eisfabrik, Schlachthaus, Pferdehandel und Viehzucht.

Mercedes, Stadt im Departement Soriano der Republik Uruguay, am Rio Negro, Station der Linie Montevideo-Salto der Uruguay-Nordbahn, hat (1895) 5000 Einw., Kirche, Schule, Telegraphenamt, Gasanstalt, Wasserleitung, Eisenbahnwerkstätten, Ziegelbrennereien, Gerberei, Seifensiederei, Kerzenfabrik, Mühlen, Brauerei, Eisfabrik, Schlachthaus, Pferdehandel und Viehzucht.

Mercedes, Stadt im Departement Soriano der Republik Uruguay, am Rio Negro, Station der Linie Montevideo-Salto der Uruguay-Nordbahn, hat (1895) 5000 Einw., Kirche, Schule, Telegraphenamt, Gasanstalt, Wasserleitung, Eisenbahnwerkstätten, Ziegelbrennereien, Gerberei, Seifensiederei, Kerzenfabrik, Mühlen, Brauerei, Eisfabrik, Schlachthaus, Pferdehandel und Viehzucht.

von Lindenholz nicht nach den Theilen der Verzierung ab, die am stärksten vorspringen, sondern nach solchen, welche eine mittlere Höhe haben, denn die erhabensten Theile werden aus aufgeleimten Klötzen gebildet. Kommen auf dem Rahm von Lindenholz zwischen den Verzierungen der Bildhauerarbeit architektonische Stäbe vor; so werden diese vorläufig von dem Tischler ausgearbeitet, und an den Stellen die der Bildhauer verzieren soll, bleiben glatte und kantige Pfosten stehen. Wenn der Bildhauer diesen Rahmen erhält; so trägt derselbe in den mehresten Fällen die Zeichnung seiner Verzierung mit einer Pause (s. diese) auf den Rahm von Lindenholz auf; es sey denn, daß er nach einem Model von Thon arbeitet. Der Künstler erfindet das Ornement gewöhnlich in einer verjüngten Zeichnung, und nach dieser macht er dem Mitarbeiter den Entwurf, der die Erfindung im Holze ausführen soll; eine Zeichnung, die gerade so groß ist als das Ornement von Holz seyn soll. Die letzte Zeichnung darf nicht genau ausgeführt werden, sondern nur eine Skitze seyn. Die Züge dieser Zeichnung durchsticht der Arbeiter sämmtlich mit einer Nadel, legt die Zeichnung auf den Rahm, und pauset sie durch, das ist, er bestreuet sie mit Kolenstaub. Die matten Züge werden mit Rothstein oder mit Tinte, mit einer Feder von Rohrhalm, nachgezeichnet. Die Pause hängt er vor sich an die Wand, denn er muß hieraus die Höhen und Tiefen der Theile seines Ornements ersehen, ja er mißt auch wohl bey der Arbeit die Breite eines Theils genau mit dem Zirkel in der Zeichnung ab. Denn die auf das Holz getragene Zeichnung wird häufig durch den Meißel verletzt. Nunmehro ergreift der Künstler den Meißel um sein Holz nach der Zeichnung auszubilden, wenn er vorher den Rahm mit einer Schraubenzange auf dem Werktische bevestiget, oder auf ein Brett geleimet hat. Wir wollen annehmen, daß in einer der untersten Ecken des Rahms ein kantiger Posten in eine Blume verwandelt werden soll, so wird zuerst die Blume ausgeschweifet. Dieses will soviel sagen: der Posten oder Klotz wird nach seinem Umfange ausgeschweifet, wenn es die Zeichnung mit sich bringt, theils daß er das Holz um die ganze abgezeichnete Blume abnimt, so weit als diese vor den Grund vorspringen soll, und also hiedurch den Grund zugleich bestimmt. Wenn er den Posten nach seinem Umfange ausschweift, so schlägt er mit dem Meißel nach der Dicke des Postens insgemein über Hirn hinab. Er braucht bey dieser Arbeit gewöhnlich ein Rund- oder Hohleisen. Die Natur dieser oder jener Schweifung bestimmt die Auswahl des Eisens, welches er dazu gebrauchen muß. Der Klippel (s. diesen) treibt in diesen und allen ähnlichen Fällen, wenn aus dem Groben gearbeitet wird, das Eisen. Nur nicht beym Reinschneiden. Dieses muß aus freyer Hand geschehen. Bey großen Stücken schweift er den Umfang eines Ornements schon vorläufig mit einer Säge aus, ehe er das Eisen ansetzt, und erleichtert sich hiedurch die Arbeit. Nach dem obigen will der Ausdruck schweifen zweytens auch noch sagen, daß der Künstler die Blume ausgründet, d. i. das überflüßige Holz, nach dem ganzen Umfange der Blume, mit einem Rund- oder Hohleisen abschlägt. Er hauet nämlich mit dem Rund- oder Hohleisen nach dem ganzen Umfange der Blume ein, und wiederholet diese Arbeit so oft, als es nöthig ist; das überflüßige Holz wird mit einem Balleisen über Zwerg abgehauen. Die Blume steht nunmehr wie eine Scheibe, nach ihrer erforderlichen Höhe, auf dem Grunde, und nun werden, nach Anleitung des Umrisses der Blume, die Blätter derzestalt ausgetrieben, daß sie bloß im Groben von einander gesondert sind. Diese Arbeit wird mit einem Rund- oder Hohleisen, das jedesmal dem Schlag oder der Krümmung angemessen ist, verrichtet. Bey Vertiefungen wird auch wohl ein aufgeworfenes Hohleisen gewählt. Nun muß der Künstler die Verzierung ausführen, oder rein poußiren, das ist, der Künstler bildet die Lage der obern Rundung, kurz die ganze Gestalt jedes Blattes, mit hierzu dienlichen Eisen. Die Vertiefungen werden mit aufgeworfenen Eisen ausgeschlagen, so wie auch wenn ein Blatt einen Winkel unter sich hat. Nunmehr muß der Künstler das Ganze rein- oder ausschneiden. Er schärft deswegen seine Eisen auf das sorgfältigste, und ebnet jeden Theil der Blume gerade mit demjenigen Eisen, womit er ihn poußiret hat. Er bringet hiebey noch hin und wieder einige Feinheiten an, die er bey dem Poußiren nicht ohne Gefahr ausführen können. Endlich setzt er noch jedes Blatt mit einem Meißel ab, d. i. er beschneidet den Umfang jedes Blattes, und sondert es hiedurch merklich von den übrigen ab. So wie diese Blume gemacht wird, so werden alle übrige Theile mit eben den Handgriffen verfertiget. Wo starke Verzierungen vorspringen, da werden an den Stellen, ehe alles rein poußirt wird, die Klötze zu den erhabenen Figurstellen aufgeleimet. Er puget, d. i. behobelt zu diesem Endzwecke nicht nur diejenige Fläche, wo er den Klotz aufleimen will, sondern auch die erforderliche Fläche des Klotzes so glatt wie möglich, und leimet sie denn auf. Zuweilen leimet man auch wohl, der Bequemlichkeit wegen, eine Blume, oder einen andern Theil der Verzierung an, der bereits vorher ausgearbeitet ist. Nachdem der ganze Spiegelrahm verfertiget, geglättet und geputzt worden, so wird er nunmehr gewöhnlich vergoldet oder versilbert. (s. beydes)

Spiegelschiff, ein Schiff mit plattem Hintertheil, wie die großen Kriegesschiffe haben, man nennet sie so zum Gegensatz der Flinten, Schmacken, Galioten und anderer hinten rund gebaueter Schiffe.

Spiegel schleifen, (Glasschleifer) eine sehr einfache Arbeit, den Spiegeltafeln Facetten und Figuren einzuschleifen. Der Künstler hat eine eiserne Platte vor sich liegen, auf welcher derselbe pulverisirten Schmirgel und Baumöl schmieret. Ueber seinen Schultern hängt ein lederner Riem, den er mit seinen Händen nebst der schief gegen seine Brust geneigten Glastafel dergestalt hält, daß der Riem die Glastafel tragen hilft. Er bewegt sich in dieser Stellung von einer Seite zur andern, wodurch er zugleich die Glastafeln mit sich auf der Metallplatte hin und her schiebet. Da nun die Glastafel an einer Seite

auf

gen Kreuz Christi, das Kreuz als Symbol des Leidens, der Trübsal, der Verfolgung, der Selbstverleugnung, der Buße, der Entsagung, der Geduld, der Ergebung in den Willen Gottes, der Hoffnung auf Auferstehung und Verherrlichung. Das K. ist ein Zeichen der Gnade, der Liebe, des Trostes, der Kraft, des Sieges, der Herrlichkeit, des Lebens, der Seligkeit. Das K. ist ein Zeichen der Scheidung, der Entzweiung, des Gerichts, des Todes, der Verdammnis. Das K. ist ein Zeichen der Wahrheit, der Gerechtigkeit, der Heiligkeit, der Gottesfurcht, der Weisheit, der Tugend, der Frömmigkeit, der Gottseligkeit, der Gottähnlichkeit, der Vollkommenheit. Das K. ist ein Zeichen der Lüge, der Ungerechtigkeit, der Sünde, der Gottlosigkeit, der Torheit, des Lasters, der Gottentfremdung, der Gottwidrigkeit, der Unvollkommenheit. Das K. ist ein Zeichen der Gemeinschaft, der Einigkeit, der Liebe, der Barmherzigkeit, der Versöhnung, der Gnade, der Vergebung, der Rechtfertigung, der Heiligung, der Verherrlichung. Das K. ist ein Zeichen der Trennung, der Zwietracht, der Feindschaft, der Rache, der Unversöhnlichkeit, der Ungnade, der Verdammnis, der Verstockung, der Verwerfung, der Verdammnis. Das K. ist ein Zeichen der Wahrheit, der Gerechtigkeit, der Heiligkeit, der Gottesfurcht, der Weisheit, der Tugend, der Frömmigkeit, der Gottseligkeit, der Gottähnlichkeit, der Vollkommenheit. Das K. ist ein Zeichen der Lüge, der Ungerechtigkeit, der Sünde, der Gottlosigkeit, der Torheit, des Lasters, der Gottentfremdung, der Gottwidrigkeit, der Unvollkommenheit. Das K. ist ein Zeichen der Gemeinschaft, der Einigkeit, der Liebe, der Barmherzigkeit, der Versöhnung, der Gnade, der Vergebung, der Rechtfertigung, der Heiligung, der Verherrlichung. Das K. ist ein Zeichen der Trennung, der Zwietracht, der Feindschaft, der Rache, der Unversöhnlichkeit, der Ungnade, der Verdammnis, der Verstockung, der Verwerfung, der Verdammnis.

Kreuzab, Stadt im Kreis Düren, Regierungsbezirk Aachen, Nordrhein-Westfalen, an der Rur, 10 km südöstlich von Düren, 12 000 Einwohner. Papierfabrik, Maschinenbau, Textilindustrie. Wasserkraftwerk. Erholungsort. Ehemalige Zisterzienserabtei Kloster Kreuzau (1131 gegründet, 1802 aufgehoben), heute Jugendherberge. Pfarrkirche St. Clemens (1. Hälfte 18. Jh.). Rathaus (1. Hälfte 18. Jh.). Schloß Burgau (16. Jh.). Schloß Drove (17. Jh.). Schloß Hamich (17. Jh.). Schloß Hausen (17. Jh.). Schloß Kreuzau (17. Jh.). Schloß Obermaubach (17. Jh.). Schloß Untermaubach (17. Jh.). Schloß Wilhelmshöhe (17. Jh.). Schloß Zerkall (17. Jh.). Schloß Zweifall (17. Jh.). Schloß Zweifall (17. Jh.). Schloß Zweif

bleiben. Sind die Glasstücken aber rein und durchgängig klar, so wird der Guß der Spiegeltafeln etwa nach einer Stunde unternommen. Jeder Hafen enthält soviel Glasmasse, als zu dem Guß einer Spiegeltafel hinreichet. Vor dem Gusse müssen bereits alle erforderliche Gerathe vorbereitet seyn, und bey dem Gusse selbst muß jeder Arbeiter auf seinem angewiesenen Posten stehen, und nach dem Wink des Aufsehers, der jederzeit bey dem Gusse gegenwärtig ist, das Seinige mit aller Genauigkeit thun. Denn der Guß muß mit Schnelligkeit und Sorgfalt vollendet werden. Dieses, damit die Glastafel nicht verunglücke, jenes, damit die Glasmasse nicht in der kalten Luft wärend des Gusses erkalte. Der Guß geschieht auf einer Metallplatte. Eine solche Platte, die aus Glockenspeise gegossen ist, ist 70 bis 100 Zoll lang, und halb so breit, und 3 bis 4 Zoll dick. Sie ruhet völlig horizontal auf einem eisernen Fuß, unter welchen sogenannte englische Kugeln angebracht sind, damit man die ganze Tafel nach Willkühr bewegen, und an einen andern Ort bringen könne. In der Mitte des Gestelles liegt eine eiserne Platte, auf welcher sowohl, als auf der Metallplatte selbst, 10 Stunden hinter einander unmittelbar vor dem Guß der Glastafel, glühende Kolen liegen, die die Metallplatte erforderlich erwärmen. Eben so lange muß auch eine starke metallene Walze, die etwas länger als der Tisch breit ist, und an jedem Ende eine Kurbel hat, auf einem Lager vor der Mündung des Kühlofens, in glühenden Kolen erwärmet werden. Wenn die Kolen kurz vor dem Guß wieder von der Metallplatte weggeräumet sind, so werden dagegen vier erwärmte metallne Leisten oder Lineale dergestalt in einen länglichen Rechteck auf die Metallplatte geleget, daß sie den Raum umgränzen, in welchem sich das flüßige Glas auf der Metallplatte verbreiten soll. Die Lage dieser Lineale bestimmet also die Größe der künftigen Spiegeltafel, und sie müssen daher so dick seyn, wie diese. Eine Spiegeltafel aber pfleget einen schwachen Zoll dick zu seyn, denn es geht etwas bey dem Schleifen und Poliren ab. Neben der metallenen Tafel steht eine Winde, die gleichfalls wie die Tafel an einen andern Ort gebracht werden kann. Eine starke senkrechte hölzerne Welle, die vermittelst ihrer Zapfen erforderlich im Kreise herum laufen kann, trägt einen Arm, der eine Kette hält, die über zwey Kloben geht. Das eine Ende der Kette lenkt sich von dem einen Kloben nach einer Rolle, die vermittelst einer Kurbel umgedrehet werden kann. Das andere Ende der Kette trägt in einem eisernen Ringe vier kürzere Ketten. Zwey dieser kürzern Ketten haben an ihren Enden einen starken eisernen Bolzen, und jeder kann in einen Ring an einer der beyden andern Ketten gesteckt, und mit einem Dorn bevestiget werden. Ist die Masse nur hinreichend flüßig, so öffnet man die Mündung einer Bank des Glasofens, und hebt folgendergestalt den ersten Hafen aus dem Ofen. Einige Arbeiter heben den Hafen mit gewöhnlichen eisernen Brecheisen an der vordern Seite etwas in die Höhe, andere Arbeiter fassen mit eisernen Haken in den Hafen, und alle diese Arbeiter bemühen sich, auf diese Art den Hafen aus dem Mundloche zu ziehen. Vor dem Mundloche stehen schon einige andere Personen mit starken eisernen Stangen bereit, auf diese wird der Hafen gesetzt, und auf einen gewöhnlichen Rollwagen, der zwey Räder hat, getragen. Mit diesem Rollwagen wird der Hafen zu der Metallplatte gefahren, und diese Metallplatte steht jederzeit vor der Mündung des Kühlofens, damit man die gegossene Tafel sogleich in diesen Ofen bringen kann. Der Hafen wird nun zwischen den obengedachten vier Ketten der Winde bevestiget, so daß er auf den beyden Bolzen zu stehen komt. Wenn alles gehörig bevestiget ist, so hebet man den Hafen an der Kette, vermittelst eines an der senkrechten Welle angebrachten Rades, worinn die Kette gehet, und welches durch eine Kurbel umgedrehet wird, zu der Höhe der metallenen Tafel auf, drehet die Winde so, daß der Hafen vor der schmalen Seite der metallenen Tafel hängt, und sucht durch Haken und andere eiserne Instrumente den Hafen dergestalt zu neigen, daß die Glasmasse auf den Tisch fließet, und sich zwischen den Linealen und Leisten verbreitet. Dem Hafen gegen über stehen zwey Arbeiter, die sogleich die obengedachte starke Walze über die flüßige Masse auf den Leisten wegrollen, wenn sich die Masse verbreitet hat. Die Walze fällt auf der andern Seite auf einen eisernen Bock, und die überflüßige Glasmasse fließet mit Prasseln in ein mit Wasser angefülltes Gefäß, das neben der metallenen Tafel steht. Noch ist zu merken, daß ein Arbeiter ein Brett oder dergleichen unter den Hafen halten muß, wenn dieser gegen die metallene Tafel geneigt wird, damit nicht etwa Asche oder andere Unreinigkeiten von dem Hafen auf die metallene Tafel falle, und das gegossene Glas verunreinige. Gleich nach dem Guß werden die Lineale von der metallenen Tafel genommen, und diese wird auf ihrem Gestelle genau vor die Mündung des Kühlofens gerollet. Die metallene Tafel muß nebst ihrem Gestelle gerade so hoch, als der Heerd einer Bank des Kühlofens seyn, so daß die oberste Fläche der metallenen Tafel und der Heerd genau in gerader Linie fortlaufen. Auf diese Art kann man die gegossene Spiegeltafel ohne Weitläuftigkeiten von der metallenen Platte auf eine Bank des Kühlofens schieben. Dieses geschieht vermittelst eines ganz einfachen Instruments, das aus einer hölzernen Stange, an welcher ein Eisen an dem einen Ende bevestiget wird, das als eine Kurbel in ein Knie gebogen ist, besteht. Das gerade Ende dieses Knies liegt beym Gebrauche auf der Spiegeltafel, und das aufstehende gebogene Ende stützt sich gegen eine Kante der Spiegeltafel, die dem Kühlofen entgegengesetzt ist, und vermittelst dieses wird die Spiegeltafel in den Kühlofen geschoben. Auf solche Art werden mehrere Spiegeltafeln hinter einander gegossen, und der ausgeleerte Hafen muß allemal erst, ehe er mit neuer Masse angefüllet wird, im Temperirofen so stark erhitzt werden, als der Glasofen selbst ist, sonst wird er zerspringen. Die Glastafeln stehen überhaupt 10 Tage in dem Kühlofen, ehe sie gut sind. Die Mundlöcher der Bank am Ofen werden mit einer eisernen Thüre verschlossen, und diese wird verkiebt; so wie

Mahomet, and the Alcoran, which he pretended to have received from God by the ministry of the angel Gabriel. Mahomet, who was a man of a subtle genius, and of a very ready wit, was not long in finding out the means of making himself considerable. He had a mind to be a prophet, and he was so. He had a mind to be a lawgiver, and he was so. He had a mind to be a conqueror, and he was so. He had a mind to be a saint, and he was so. He had a mind to be a sensualist, and he was so. He had a mind to be a tyrant, and he was so. He had a mind to be a martyr, and he was so. He had a mind to be a god, and he was so. He had a mind to be a devil, and he was so. He had a mind to be a man, and he was so. He had a mind to be a woman, and he was so. He had a mind to be a child, and he was so. He had a mind to be a beast, and he was so. He had a mind to be a bird, and he was so. He had a mind to be a fish, and he was so. He had a mind to be a tree, and he was so. He had a mind to be a stone, and he was so. He had a mind to be a river, and he was so. He had a mind to be a mountain, and he was so. He had a mind to be a valley, and he was so. He had a mind to be a desert, and he was so. He had a mind to be a city, and he was so. He had a mind to be a village, and he was so. He had a mind to be a house, and he was so. He had a mind to be a tent, and he was so. He had a mind to be a ship, and he was so. He had a mind to be a chariot, and he was so. He had a mind to be a horse, and he was so. He had a mind to be a camel, and he was so. He had a mind to be a lion, and he was so. He had a mind to be a bear, and he was so. He had a mind to be a wolf, and he was so. He had a mind to be a fox, and he was so. He had a mind to be a dog, and he was so. He had a mind to be a cat, and he was so. He had a mind to be a mouse, and he was so. He had a mind to be a serpent, and he was so. He had a mind to be a dragon, and he was so. He had a mind to be a unicorn, and he was so. He had a mind to be a griffin, and he was so. He had a mind to be a phoenix, and he was so. He had a mind to be a chimera, and he was so. He had a mind to be a centaur, and he was so. He had a mind to be a satyr, and he was so. He had a mind to be a nymph, and he was so. He had a mind to be a fairy, and he was so. He had a mind to be a witch, and he was so. He had a mind to be a wizard, and he was so. He had a mind to be a ghost, and he was so. He had a mind to be a spirit, and he was so. He had a mind to be a demon, and he was so. He had a mind to be an angel, and he was so. He had a mind to be a god, and he was so. He had a mind to be a devil, and he was so. He had a mind to be a man, and he was so. He had a mind to be a woman, and he was so. He had a mind to be a child, and he was so. He had a mind to be a beast, and he was so. He had a mind to be a bird, and he was so. He had a mind to be a fish, and he was so. He had a mind to be a tree, and he was so. He had a mind to be a stone, and he was so. He had a mind to be a river, and he was so. He had a mind to be a mountain, and he was so. He had a mind to be a valley, and he was so. He had a mind to be a desert, and he was so. He had a mind to be a city, and he was so. He had a mind to be a village, and he was so. He had a mind to be a house, and he was so. He had a mind to be a tent, and he was so. He had a mind to be a ship, and he was so. He had a mind to be a chariot, and he was so. He had a mind to be a horse, and he was so. He had a mind to be a camel, and he was so. He had a mind to be a lion, and he was so. He had a mind to be a bear, and he was so. He had a mind to be a wolf, and he was so. He had a mind to be a fox, and he was so. He had a mind to be a dog, and he was so. He had a mind to be a cat, and he was so. He had a mind to be a mouse, and he was so. He had a mind to be a serpent, and he was so. He had a mind to be a dragon, and he was so. He had a mind to be a unicorn, and he was so. He had a mind to be a griffin, and he was so. He had a mind to be a phoenix, and he was so. He had a mind to be a chimera, and he was so. He had a mind to be a centaur, and he was so. He had a mind to be a satyr, and he was so. He had a mind to be a nymph, and he was so. He had a mind to be a fairy, and he was so. He had a mind to be a witch, and he was so. He had a mind to be a wizard, and he was so. He had a mind to be a ghost, and he was so. He had a mind to be a spirit, and he was so. He had a mind to be a demon, and he was so. He had a mind to be an angel, and he was so.

der Schaft ſinkt hinab, und die Figurfäden dieſes Schafts ſinken ins Unterfach. Der Weber ſchießt alsdenn einen Bindeſchuß ein, wodurch dieſer erſte Theil abgebunden, oder von dem folgenden zweyten unterſchieden wird. Die Kettenfäden dieſes Theils kommen alſo ungebunden auf die 24 Einſchußfäden zu liegen, und machen den Spiegel. Nach dem geſchehenen Bindeſchuß wird der Tritt des zweyten Theils getreten, die Figurfäden dieſes Schafts gehen ins Oberfach, die erſten in das Unterfach, und es wird auf gleiche Art mit dem Weben, als bey dem erſten Theil, verfahren. So wird nun mit jedem Theil der Spiegel wechſelsweiſe verfahren.

Spiegelzeug, (Jäger) das Zeug, die Netze, welche aus Spiegeln, d. i. viereckigten, und überhaupt weiten Maſchen beſtehen.

Spiegel zum Lerchenfang, ſ. Lerchenſpiegel.

Spieblen, (Artillerie) kleine platte Stücke, ſo am Ende in Schanzkörbe durchgeſteckt werden, um ſie mit herum geflochtenen Buſchwerk zu verſchließen.

Spiel, (Büchſenmacher) an einem Büchſenſchloß dasjenige Stück, das die Spitze der Stange hindert, in der Nuß in die Mittelraſt zu greifen. Es iſt nämlich nach der Breite der Mittel- und Hinterraſt von dem Büchſenmacher ein Stück auf der Stirn der Nuß mit dem Meißel ausgehauen, und in dieſer Vertiefung wird ein ſchmales Stück Stahl, welches man das Spiel nennet, angeſchraubet. Die vorderſte Spitze dieſes Spiels iſt abgerundet, und wenn man den Hahn aufzieht, ſo ſchleift die Spitze der Stange, wenn ſie in die Hinterraſt fallen will, über das Spiel weg, und die Spitze des Spiels ſpringt in die Mittelraſt hinab. Druckt man alſo ab, ſo hindert die Spitze des Spiels, daß die Stange nicht in die Mittelraſt fallen kann, und die Büchſe muß loß gehen. (ſ. Büchſenſchloß und Schloß)

Spieldocke, ſ. Docke.

Spielen, Fr. Jouer, auf und nieder gehen, wird von den Kunſtgezeugen geſagt, wenn das Gebläſe oder die Bälge in Bewegung geſetzt werden.

Spielend, eine ſpielende Nadel, Fr. Badin, (Kupferſtecher) Züge, mit fertiger und in Führung des Werkzeuges leichter Hand gemacht, welche, ohne ſich bey regelmäßig zu ordnenden Riſſen und Schraffirungen aufzuhalten, nur zu ſpielen oder zum Zeitvertreib zu arbeiten ſcheinet. Spielend wird auch der Fuß genannt, auf dem der Körper nicht ruhet, und der bald dieſe bald jene Stellung in gefälligem Unebenmaaße hat.

Spielen der Haare. (Parukenmacher) So wird die Arbeit genannt, wenn derſelbe die Haare, die er treßiren will, zuvor auf einer Hechel wie Flachs hechelt, damit die Köpfe der Haare gerade zu liegen kommen, oder nach der Kunſtſprache, damit ſie klar werden, und ſich bey dem Treßiren gut ausziehen laſſen.

Spielfaß, ſ. Spülfaß.

Spieligigelte, ſ. Spüligt.

Spielkabinet, das Kabinet, oder das Stockwerk, auf einem Thurm, worauf ein Glockenſpiel iſt, worinn die Walzen angebracht werden, welche das Glockenſpiel in Harmonie ſetzen, und durch ihre Hebarme die Tangenten jeder Glocke anſchlagen. (ſ. Glockenſpiel)

Spielkarten, gleichgroße, glatte, ſteife, länglicht viereckigt geſchnittene Blätter, die auf einer Seite mit Figuren bemalt, auf der andern Seite aber mit rother oder blauer Muſirung bedruckt ſind, und womit man allerley Spiele ſpielt. Das weſentliche Stück iſt, daß niemand eine Karte von der andern auf der Rückſeite unterſcheiden kann. Daher werden die Karten eines Spiels nicht allein gleich groß gemacht, ſondern erhalten aus eben der Urſache auch auf der Hinterſeite die gedachte Muſirung, damit ſie auf dieſer Seite nicht ſo leicht ſchmutzig werden. Man hat zwar auch Spielkarten, die auf der Hinterſeite weiß ſind, ſie werden aber nicht ſo allgemein zum Spiel gebraucht. Endlich müſſen die Spielkarten auch ſauber und reinlich, und auch ſehr wohlfeil ſeyn, weil ſie ſelbſt von den niedrigſten Ständen gekaufet werden. Denn ohne den Stempel koſtet ein gemeines Spiel nur 1 bis 2 ggr. Auf alles dieſes muß der Spielkartenmacher Rückſicht nehmen. Im Ganzen genommen, werden alle Arten von Spielkarten mit einerley Handgriffen verfertiget, zu ſchlechten Karten nimt man nur ſchlechtes Papier, und ſucht ſie mit größerer Geſchwindigkeit zu verfertigen, als feine, weil jene nicht ſo ſauber und ſchön ſeyn dürfen, als dieſe. Es giebt allerley Arten von Spielkarten, die in zwey Hauptgattungen eingetheilet werden, nämlich in deutſche und franzöſiſche. 1) Zu den deutſchen Spielkarten gehören die ordinairen und feinen eigentlich ſogenannten deutſchen Karten, die Triplikarten, womit in Schleſien hauptſächlich geſpielt wird; die Karniffelkarten, im Halberſtädtſchen gebräuchlich; die polniſchen Karten, die nach Polen gehen, und viele andere mehr. 2) Die franzöſiſchen Karten theilen ſich wieder in zwey Hauptgattungen, als in die gewöhnlichen franzöſiſchen Karten, davon es feine und ordinaire giebt, und in die Tarokkarten. Alle Spielkarten werden faſt überall aus drey Blättern zuſammengeleimet, nämlich aus dem Vorderblatt, Hinterblatt und Mittelblatt. Auf dem Vorderblatt ſind die Bilder oder Augen mit einer Form abgedruckt, und auf dem Hinterblatte wird die Muſirung (ſ. dieſe) abgedruckt. Vorderblatt und Hinterblatt werden mit Kleiſter auf das Mittelblatt aufgeleimet. Da aber jede Karte nicht einzeln verfertiget wird, ſondern ſoviel Karten zugleich, als auf einem Bogen Raum haben, ſo heißen in dieſem Falle alle Vorderblätter, ſo auf einem Bogen ſind, Vorderbogen, alle Hinterblätter dieſer Art Hinterbogen, und alle Mittelblätter Mittelbogen. Jede Karte hat entweder ein Bild, oder bey den deutſchen ein Unbild, Geſtein, bey franzöſiſchen Karten aber Augen. Der Mittelbogen aller unter dem Namen der deutſchen Karten angezeigten Karten, außer den feinen deutſchen Karten, iſt graues Zucker- oder Makulaturpapier, und zu den Vorder- und Hinterbogen nimt man gewöhnlich

Kunst (Ars, Technik), Inbegriff der Regeln, nach welchen ein Zweck durch Thätigkeit hervorgebracht wird. Die K. ist also nicht Wissenschaft, sondern Fertigkeit, Geschicklichkeit, Gewandtheit, Virtuosität, Meisterschaft, Routine, Handwerk, Gewerbe, Industrie, Manufaktur, Fabrikation, Technologie, Mechanik, Maschinenwesen, Bergbau, Hüttenwesen, Landbau, Gartenbau, Forstwesen, Jagd, Fischerei, Schiffahrt, Kochkunst, Heilkunst, Tierheilkunst, Kriegskunst, Fechtkunst, Reitkunst, Tanzkunst, Turnkunst, Schwimmkunst, Schreibkunst, Rechenkunst, Zeichenkunst, Malerei, Bildhauerei, Baukunst, Musik, Dichtkunst, Redekunst, Schauspielkunst, Gesang, Tonkunst, Spielkunst, Taschenspielerkunst, Zauberkunst, Gaukelei, Kunststücke, Kunstgriffe, Kunstwerke, Kunstsachen, Kunstgegenstände, Kunstprodukte, Kunstfertigkeiten, Kunstfleiß, Kunstsinn, Kunstliebe, Kunstgeschmack, Kunstkenntnis, Kunstgefühl, Kunstgenuß, Kunstsammlungen, Kunstschätze, Kunstkammern, Kunstkabinette, Kunstgalerien, Kunstausstellungen, Kunstmuseen, Kunstvereine, Kunstakademien, Kunstschulen, Kunstlehrer, Kunstjünger, Kunstbeflissene, Kunstgenossen, Kunstfreunde, Kunstkenner, Kunstrichter, Kunstkritiker, Kunstgelehrte, Kunstschriftsteller, Kunstbücher, Kunstzeitschriften, Kunstblätter, Kunstanzeiger, Kunstberichte, Kunstkritiken, Kunstgeschichte, Kunstgeschichtsschreiber, Kunstgeschichtsschreibung, Kunstgeschichtsforscher, Kunstgeschichtsforschung, Kunstgeschichtsbücher, Kunstgeschichtswerke, Kunstgeschichtsvorlesungen, Kunstgeschichtsvorträge, Kunstgeschichtsunterricht, Kunstgeschichtsstudium, Kunstgeschichtsstudenten, Kunstgeschichtsprofessoren, Kunstgeschichtsdozenten, Kunstgeschichtsassistenten, Kunstgeschichtsbibliothekare, Kunstgeschichtsarchivare, Kunstgeschichtsmuseumsdirektoren, Kunstgeschichtsmuseumskuratoren, Kunstgeschichtsmuseumsassistenten, Kunstgeschichtsmuseumsvolontäre, Kunstgeschichtsmuseumsführer, Kunstgeschichtsmuseumsführerinnen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaft, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaften, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereine, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitglieder, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaft, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaften, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträge, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuche, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformulare, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordrucke, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapier, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikanten, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbände, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzende, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreter, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaft, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaften, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträge, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungsfristen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungen, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuche, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformulare, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnenschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordrucke, Kunstgeschichtsmuseumsführerschaftsvereinsmitgliedschaftsbeiträgenzahlungsfristenverlängerungsgesuchsformularvordruckpapierfabrikantenverbandsvorsitzendenstellvertreterinnen

Kartenbogen behandelt worden. (ſ. Spielkarten zerſchneiden) Alsdenn werden ſie in Spiele ausgeſucht, und der Ausſchuß weggeworfen, in Papier eingewickelt und eingebunden. In einigen ſächſiſchen Kartenfabriken wird die Mußirung nicht gedruckt, ſondern nach Art eines Schnittes am Buch geſprengt. Auch wird daſelbſt oft der Vorderdruck mit einer Kupferplatte wie ein gewöhnlicher Kupferſtich abgedruckt. Gewöhnlicher aber ſind die hölzernen Vorformen.

Spielkartenmacher, Kartenmacher, Arbeiter, die die Kunſt verſtehen, die Spielkarten (ſ. dieſe) zu machen, zu drucken und zu malen. In Ländern, wo die Karten geſtempelt werden, findet man gemeiniglich die Kartenmacher nur in den Hauptſtädten. So ſind z. B. in Berlin nur vier Kartenmacher, mit deren Karten, außer Schleſien und den Ländern jenſeit der Weſer, das ganze Land verſorget wird. Sie erlernen dieſe Kunſt in vier Jahren, aber in Ländern, wovon oben die Rede geweſen, können ſie niemals Meiſter werden, es ſey denn, daß ſie ein Privilegium erhalten, oder eine Wittwe heyrathen u. ſ. w. Da es vielerley Karten giebt, ſo beſchäftigen ſich auch die Spielkartenfabrikanten ein jeder mit ſeiner Art. So macht einer nichts als deutſche Spielkarten, ein anderer feine franzöſiſche, noch ein anderer ordinaire und Tarokkarten u. ſ. w. In den großen Reichs- und Seeſtädten iſt es denn wohl anders, da macht ein jeder Spielkartenmacher alle die Sorten, die er kann, und die des Orts gewöhnlich ſind.

Spielkarten zerſchneiden. Alle deutſche, und die Bilder der franzöſiſchen Karten haben einen ſchmalen Rand, der durch den Vorderdruck blos durch Striche angedeutet iſt, und dieſer Rand zeiget nun ſchon, wie man die Kartenbogen in einzelne Karten zerſchneiden muß. Hingegen fehlet dieſer Rand bey den franzöſiſchen Augen. Der Kartenmacher hat drey große Stockſcheeren, die Durchſchlagſcheere, die Riemſcheere und die Blättelſcheere. (ſ. alle dieſe, wo auch die Art des Beſchneidens mit einer jeden Scheere beſchrieben iſt.) Die deutſchen Karten werden mit allen drey Scheeren, erſt mit der Durchſchlagſcheere, denn mit der Riemſcheere zu Riemen, (ſ. dieſe, Kartenmacher) und zuletzt mit der Blättelſcheere in einzelne Blätter, die franzöſiſchen hingegen nur mit den beyden letztern in Riemen und einzelne Blätter geſchnitten. In einigen ſächſiſchen Spielkartenfabriken beſchneidet man die Karten beynahe wie der Buchbinder ein Buch, und beſprenget den Schnitt, wie der Buchbinder den Schnitt der Bücher.

Spielnapf, ſ. Spülnapf.

Spielraum, (Artillerie) der Unterſchied zwiſchen der Mündung eines Stücks und dem größten Zirkel einer Kugel, die daraus geſchoſſen wird. Man nennet auch den Luftraum die Spielung, ingleichen das Windſpiel, den die Kugel durchſchneidet, wenn ſie abgefeuert wird.

Spielraum, (Schloſſer) der zu laſſende leere Raum, z. B. zwiſchen der Haube eines Thurzapfens und der Pfanne, (Schüſſel) worinn ſich erſtere drehet, damit ſolches nicht zu gedränge geſchehen möge.

Spielraum, ſ. Flucht.

Spieltiſch, (Tiſchler) kleine ſaubere Tiſche, gemeiniglich von ausgelegter Arbeit. Ihre Geſtalt iſt bald dreyeckigt, bald viereckigt, ſie ſind gemeiniglich ſo eingerichtet, daß ſie in der Mitte zuſammen gelegt werden können. Die dreyeckigten ſind zum l' Hombreſpiel, weil ſolches drey Perſonen ſpielen, das Tiſchblatt hat an jeder Ecke eine eingeſchnittene runde Vertiefung, worauf ein Licht geſtellet werden kann, und auf der Kante jeder langen Seite iſt ein ovallänglichter Einſchnitt, worein der Spieler ſein Geld legen kann. Die viereckigten haben dergleichen Einſchnitte oder Löcher an jeder Seite auch.

Spieluhren, (Uhrmacher) künſtliche Uhren, die muſikaliſche Töne ſpielen, und von dreyerley Gattungen ſind, als: Glockenſpiele, Harfenuhren und Flötenuhren. (ſ. alle dieſe)

Spielzeug, Spielwerk, ſ. Babiolets, allerley Dinge, womit die Kinder ſpielen und ſich die Zeit vertreiben, als Puppen u. dgl.

Spiere, eine lange ſtarke tannene Stange zu Stellagen u. dgl. wird insgemein von aufrecht ſtehenden Stöcken gebrauchet, die mit dem dicken Ende unten ſtehen.

Spieren, (Schiffbau) Maſtbaumsenden von 15 bis 20 Fuß lang, welche vorne und hinten an einem Schiffe beveſtiget werden, den Brander davon abzuhalten. Man macht dergleichen auch im Hafen und auf Rheden an, um das Antreiben der Schiffe zu verhindern. Kleinere Fahrzeuge pflegen Reißbunde oder Pfähle, auch Rollen Tauwerk, ſo man Wällen oder Kreutze heißt, über Bord auf den Seiten hinaus zu hängen, um das Antreiben gegen andre, oder Bollwerke, Pfoſten, Pfähle ꝛc. zu verhindern. Ferner heißen Spieren auch Stücken Maſte von 25 bis 30 Fuß lang, am Ende mit dreykantigen Eiſen beſchlagen, vermittelſt derſelben werden die Schoeten der Bonnette ausgeſpannt.

Spieren, (Schifffahrt) kleine Stangen, welche vermittelſt eiſerner Ringe an die Seegelſtangen des Großen- und Vordermaſtes beveſtiget werden, um die Beyſeegel bey ſchwachem Winde an ſelbige anzumachen.

Spieß. (Buchdrucker) Wenn ſich zwiſchen zwey Wörtern ein falſcher Buchſtabe ſchwarz abgedruckt findet, ſo erhält dieſer ſolchen Namen, und der Korrektor deutet auf dem Rande mit dem Zeichen # an, daß ſolcher weggebracht werden muß, indem er auch zugleich den Strich durchſtreichet. Es entſteht dieſer Spieß, wenn ſich zwiſchen zwey Wörtern ein Spatium (ſ. dieſes) in die Höhe begeben hat, und folglich ſich abdrucket.

Spießbaum, (Bergwerk) die lange ſenkrechte Welle oder der Baum in dem Göpel, um welchen ſich die ganze Maſchiene drehet und beweget.

Spießbaum, ein über den Schacht gebaueres Gerüſte, ſo aus zwey oben ſich zuſammenlehnenden, unten aber auseinander ſtehenden Bäumen beſteht, daran ſchwere Sachen in den Schacht gehängt oder gelaſſen werden.

Spießbäume, (Bergwerk) die in die Höhe gerichteten Hangebäume, die dem Göpel oder eigentlich dem Korbe desſelben die Rundung geben.

Spießbäume, (Bergwerk) die beyden gegen einander geſtellten Balken über der Heblade des Bergbohrers, wenn damit gebohret wird, wovon der eine mit Leiterſproſſen verſehen iſt. Man hängt oben zwiſchen dieſe Spießbäume eine Rolle der Heblade des Bergbohrers, gegen über aber gräbt man einen Stock in die Erde, der mit einer andern Rolle verſehen iſt, und ſetzt dieſer gegen über einen Haſpel. Zieht man nun über den Haſpel und die beyden Rollen ein Seil, und hängt an dieſes den Bohrer, womit gebohret wird, ſo kann der Bohrer gemächlich aus dem Bohrloch gezogen werden. (ſ. Bergbohrer)

Spießbock, (Jäger) ein Rehbock, der das erſtemal, und alſo nur kleine Stängelchen ohne Enden, aufgeſetzet.

Spießchenleim, Fr. Colle de brochette, (Pergamentmacher) derjenige Leim, der von den Abſchnitzeln, die um die Spieße der Rahmen, womit die Haut in denſelben ausgeſpannt und angeſpeilt iſt, abgeſchnitten worden. Die Papiermacher geben ihm dieſen Namen, die dieſen Leim auch nur am liebſten brauchen. Man läßt dieſe Spießchen einige Stunden lang leicht und bey gelindem Feuer ſieden, ſchlägt die Leimbrühe durch den Durchſchlag, thut Waſſer und Alaun, und bisweilen auch Vitriol dazu, und leimt alsdenn das Papier damit.

Spieße, (Glashütte) lange Stangen, welche gebrauchet werden, die Oefen zu reinigen, oder auch die Häfen in denſelben bey dem Einſetzen zu richten.

Spießeiſen, der eiſerne oder ſtählerne ſpitzige Theil eines Spießes, zum Unterſchiede von dem Schafte.

Spießer, **Spießhirſch**, (Jäger) ein Hirſch, der ſein erſtes Geweihe noch trägt, oder nur zwey Spieße aufgeſetzet hat, ohne andre Enden.

Spießglas, **Antimonium**, (Bergwerk) ein hartes, ſchweres und brüchiges Mineral, ſchwarz wie Bley anzuſehen, mit glänzenden Streifen, und wenn es vom beſten iſt, mit röthlichen Tüpfeln. Es wird das rohe (crudum) genannt, wiewohl es nicht alſo aus den Gruben komt, ſondern aus ſeinem Erze geſchmolzen werden muß. Daſſelbe iſt ein ſchwarzer glänzender Stein, wird in einem Topfe, auf einem andern, der in die Erde gegraben, und mit einem durchlöcherten eiſernen Teller bedeckt iſt, umgeſtürzt geſetzt, und ein ſtarkes Feuer darum gemacht, wovon das geſchmolzene Spießglas durch den Teller in den untern Topf träufelt, und der Kieß im obern zurück bleibet. Man hat vor dieſem das beſte aus Ungarn und andern Bergwerken über Salzburg gehabt. Jetzt aber findet man es nicht ſchlechter im Marggrafthume Bayreuth und im Voigtlande; ingleichen kömt verſchiedenes aus Frankreich, Polen und andern Orten. Das Spießglas wird vielfältig gebrauchet, beſonders bey den Hütten, andere Metalle durch deſſen Zuſatz zu reinigen. In den Schriftgießereyen iſt es ein Hauptmateriale mit zu der Kompoſition der Schriftmetalle. Ueberdem wird es zu ſehr vielen chymiſchen Prozeſſen, wie auch in der Arzney, verbrauchet.

Spießglasblüthe, (Bergwerk) ein ſtraliges, kryſtalliſches Spießglaserz, welches zuweilen wie Wolle angeſchoſſen iſt, gemeiniglich aber mehrere Farben ſpielt.

Spießglasbutter, (Scheidekunſt) rohes Spießglas, welches durch die Deſtillation, mit einem ätzenden Queckſilberſublimat zur Konſiſtenz der Butter gebracht worden.

Spießglaserz, (Bergwerk) der mit Schwefel vererzte Spießglaskönig, ſo wie er in dieſer Geſtalt im Bergwerke gewonnen wird.

Spießglaserz, rothes, iſt gelb, blaß und dunkelroth, undurchſichtig, ſehr locker, ſtrahlicht, und ſtark mit Schwefel und Arſenik gemiſcht.

Spießglaserz, ſtahldichtes, oder **derbes**, iſt ſtahlfarbig, und mehr blau, wie das Bleyerz undurchſichtig und glänzend, zartkörnigt und ſehr veſt, ſehr ſpröde, und ſchmilzt an der Flamme des Lichts mit einem weißlichen Rauch.

Spießglaserz, ſtrahliges, hat eine graublaue etwas dunklere Farbe, wie das vorhergehende, es iſt glänzend, mürbe, und undurchſichtig, beſitzt ein ſtrahliges und ſpießiges Gewebe, und die Strahlen liegen entweder parallel, oder unordentlich. Es ſchmilzt, wie das ſtahldichte, mit einem weißen Rauch am Lichte.

Spießglasfedererz, **Spießglasblüthe**, iſt roth oder blau, taubenhälſig und undurchſichtig, befindet ſich auf dem Geſtein wie zarte Haare und Wolle oder Federalaun, iſt weich, und öfters ſtehen die Haare, wie an dem Sammt, gerade in die Höhe, ſchmilzt am Licht, und hält viel Schwefel in ſich.

Spießglasglas, ein rothbrauner etwas durchſichtiger glasartiger Körper, welcher auf dem Spießglaskönig, nach vorhergegangener Röſtung, zubereitet wird.

Spießglas iſt ein Räuber, (Probirkunſt) das Spießglas nimt die Metalle bey der Auflöſung mit im Rauch fort, deswegen es dieſen Namen erhält.

Spießglaskönig, ein weißes, ſprödes und ſtrengflüßiges Halbmetall, welches aus dem Spießglaserze geſchmolzen wird, und alsdenn als ein König, d. i. in koniſcher Geſtalt, in dem Tiegel zurück bleibt.

Spießglasleber, (Scheidekunſt) ein lederfarbnes Produkt, welches durch die Verpuffung des Spießglaſes mit gleichen Theilen Salpeter entſteht.

Spießglasrubin, (Bergwerk) eine Art rubinfarbner Spießglasleber.

Spießglasſaffran, ein ſaffranartiges Produkt, welches man erhält, wenn man die Spießglasleber mit Waſſer wäſchet und trocknet.

Spießglasſchwefel, ein hochgelbes aus dem Spießglaſe bereitetes Pulver. Auch derjenige Schwefel, welchen das Spießglas bey ſich führet.

Spießglaszinnober, eine ſchwärzliche Maſſe, welche ſich in der Deſtillation der Spießglasbutter ſublimiret und durch das Reiben ſo roth wie Zinnober wird.

Spießnägel, eine Art kleiner Nägel von bestimmter Größe; sie haben besonders davon den Namen, weil sie dazu gebraucht werden, die langen Nebeneisen oder Federn der Spießeisen an den Schaft anzuschlagen.

Spiköl, (Maler, Lackirer) ein Oel, so diese Künstler gebrauchen, ihre Farben und Firnisse damit zu verfertigen. Es macht den Firniß geschmeidiger, hat aber auch den Fehler, daß es leicht verflieget. Es ist nichts anders, als ein erhöhetes Terpentinöl.

Spill wird das Werkzeug auf einem Schiffe genannt, welches man sonst eine stehende Winde nennet, und wodurch die Ankertaue aufgewunden werden. Unten auf dem Raume des Schiffes wird nämlich eine eiserne vierkantige Pfanne in ein starkes Holz eingelassen, worinn ein eiserner Zapfen des untersten Endes der Spille zu stehen komt und umläuft. Oben am Köpfe ist derselbe mit zwey eisernen Ringen oder Zwingen, so ungefähr einen Fuß weit von einander entfernet sind, beschlagen, durch welchen Kopf hernach zwey Hörner über das Kreuz gesteckt werden können, um das Spill damit herum zu drehen. Der Länge nach, welches ein sehr starkes Stück Holz ist, ist die Spille von unterschiedener Dicke, insonderheit beträgt die Dicke des Bauchs, worüber die Taue sich wickeln, 3½ Fuß im Durchschnitte.

Spill, s. Spindel.

Spille, eine aufrecht stehende Welle, heißt auch Spindel.

Spille, Pflugspille, die kleine unter dem Pflug durchlaufende bewegliche Achse, daran die Räder gesteckt und bevestiget sind, so daß die Spille beständig umläuft.

Spille des Glockengießers, die eiserne Stange, an welcher das Chablon herumgeführet wird, wenn die Glockenform gebildet wird. Diese Spille steht mit dem untersten Zapfen in dem Zapfenloche des Pfahls unter dem Kreuze in der Dammgrube. Das oberste Ende läuft in einem Loche des Balkens über der Grube, das aber genau über dem Zapfenloch der Stange oder des Pfahls in der Dammgrube seyn muß, damit die Spille senkrecht stehe. Die Spille läßt sich bey dieser Stellung leicht mit dem Chablon abnehmen, wenn Feuer in dem Kern brennt. Die Spille trägt bey großen Glocken drey, bey kleinen aber zwey eiserne Arme oder Scheeren, worein das Schablon gestellet wird. (s. Glockenform)

Spillen. (Bergwerk) 1) diejenigen eisernen Stangen, woran die Kunststangen des Kunstgezeuges (s. dieses) bevestiget sind. 2) Bey den Steinschneidern die kegelförmige Zapfen, welche die Scheibe zum Schneiden der Steine tragen, oder woran solche bevestiget ist.

Spillen, (Schiffsbau) die äußersten Stangen zu oberst der Maſtbäume, von welchen die Flaggen und Wimpel wehen.

Spillen, (Steinschneider) kleine Werkzeuge, womit die Tafelschneider allerley figürliche Sachen in Stein schneiden. Sie sind das, was die Steinzeiger sind, nur daß die Spillen größer sind. Das Ende dieser Spillen, das in die Hülse der Maschiene, worauf geschnitten wird, gesteckt wird, hat hinten einen starken Cylinder von Bley, der genau in die Hülse paßt. Einige dieser Spillen haben vorne eine geschärfte Scheibe, gewöhnlich von Kupfer, und mit dieser zerschneidet der Künstler kleine Steine. Diese und alle andere Scheiben oder Räder haben nur einige Linien im Durchmesser, andere aber wohl 4 oder 6 Zoll. Es ist gleichgültig, ob sie von Eisen oder Kupfer sind. Andere Spillen haben eine breite Stirne und allein die stärksten sind nicht über ¼ Zoll dick. Noch andere sind vorne spitzig, und hiemit schleift der Künstler die Ecken in ausgehöhlten Gefäßen. Mit hohlen cylindrischen Spillen drehet er die Löcher im Stocknopfe und Etuis aus. Bey dem Poliren der Steine bedienet sich der Künstler eben der Spillen von dergleichen Gestalt, nur von einer Kompestion von Zinn und Bley.

Spillenschneider, (Nadler) der Arbeiter, der die Gewinde des auf die Spille gewundenen Drahts zu den Nadelknöpfen zerschneidet. Er sitzt bey dieser Arbeit auf der Erde mit kreuzweise übereinander geschlagenen Beinen, hält 10 bis 12 Stück Spillen oder gewundenen Knopfdraht zwischen dem Daumen und dem Anfange des Zeigefingers der linken Hand recht veste, und hat alle Enden gehörig gleich gelegt. Mit der rechten Hand führet er die große Scheere, welche mit einem Schnitt alle Stücke mit einmal zerschneidet. Er muß von jeder Spille nicht mehr als zwey Gewinde Draht abschneiden, als woraus ein Nadelkopf besteht. Mehr oder weniger abschneiden würde das Stück unbrauchbar machen.

Spillingswalzen, Walzen an dem Mundstücke der Pferdestangen, die den Spillen ähnlich sind.

Spillort, s. Pflockort.

Spillthüren, (Zimmermann) Thüren, welche die Zapfen, um die sie sich drehen, ungefähr in der Mitte haben, daß bey der Oeffnung die eine Hälfte sich aus- und die andere einwärts drehet.

Spindel, (Baukunst) die auf einem Thurm spitzig zulaufende Stange, worauf der Knopf bevestiget wird. Auch nennt man öfters die Leimruthe eines Vogelstellers also.

Spindel, Fr. Noyau de Bois. (Baukunst) 1) Die gevierte senkrecht gestellte Ständer bey hölzernen Treppen, worein die Treppenwangen eingelassen und verbunden sind. 2) Ein steinerner oder hölzerner Cylinder, nachdem die Treppe von Holz oder Stein ist, an welchen die gewundenen Stufen einer Schneckentreppe eingelassen sind. Fr. Noyau d'Escalier.

Spindel, ein in vielen Ländern gebräuchliches Werkzeug, worauf Flachs gesponnen wird, und worauf man einen feinen Faden spinnt. Wie man denn fast alle feine Garne zu Spitzen und Zwirn auf dieser Spindel spinnt. Sie ist ein gedreheter Stock, der anstatt des Rockens dienet, und woran der Flachs gewickelt wird, welcher gesponnen werden soll, unten ist ein Brettchen, welches auf kurzen Füßen ruht, bevestiget, worauf die Spinnerin die Füße stellt und solchergestalt den Wocken vest hält. Mit der linken Hand zieht sie den Faden aus dem Flachs, welchen sie an die Spille anlegt, und indem sie mit der

rechten

rechten Hand die Spille umdrehet, so dreht sie zugleich den aufgezogenen Faden, und nachdem derselbe so lang ausgezogen ist, als die Spinnerin mit der rechten Hand reichen kann; so wickelt sie den fertigen Faden auf die Spille, die Spille hat unten an dem einen Ende eine runde Scheibe, woran sich der aufgewickelte und gesponnene Faden anlegt, und die Spinnerin wickelt den gesponnenen Faden kegelförmig auf, und wenn die Spille voll ist, so zieht sie das Ganze leicht von der Spindel und spinnt solche von neuen voll. Mit einer bewundernswürdigen Geschwindigkeit wird der Faden mit der Spille gesponnen und so fein als auf keinem Trittrade.

Spindel, Spille, ein langes auf der Drechselbank an beyden Enden spitzig zugedrehetes am dritten Theil seiner Länge aber etwas starkes Stäbchen, durch dessen Umdrehen die Spinnerin die vom Rocken abgezogenen Faden spinnt, und folgends darauf wickelt, oder wenn es eine Woll- oder Flachsradspindel ist, vom Rade darauf wickeln läßt. Sie sind bald groß bald klein, nachdem die Materie ist, und das Gespinste werden soll. Man hat auch eiserne oder stählerne Spindeln, sonderlich an den Spinnrädern.

Spindel, (Gelbgießer) dasjenige Stück einer Drehbank dieses Professionisten, welches die abzudrehende Sache hält. Mit dem Riegel der **Drehbank** (s. diese) parallel, aber in einiger Entfernung, befindet sich an der rechten Seite der Drehbank ein messingenes rundes Stück etwa 2 Zoll dick, die Spitze des einen Endes wird von einer hölzernen Schraube in der einen Säule des Gestelles gehalten, doch so, daß sie sich in einem Zapfenloch am Ende der Schraube umdrehen läßt. Das andere Ende der Spindel durchbohrt eine messingene Docke, und auf die Spitze der Spindel wird beym Drehen ein kleiner hölzerner Stock gesteckt, in dessen vordern Aushöhlung das Messing paßt, so man abdrehen will.

Spindel. (Mechanik) So nennt man oft die Stücken in einem Getriebe.

Spindel, (Uhrmacher) dasjenige Stück einer Uhr, welches die Gleichmäßigkeit des Steigerades und auch der ganzen Uhr bewirkt. Es ist eine kleine Stange mit zwey Lappen oder Stückchen Blech, welche sich hin und her bewegen, und wenn ein Lappen in der Luft schwebt, der andre in einen Zahn des Steigerades greift und es in der Gleichheit erhält. Sie läuft in dem steifen Kloben, in dessen Ausschnitte sie sich frey bewegen kann. Die Spindellappen sind vorne abgeschärft, und die Zähne des Steigerades auf einer Seite nach einem Zirkelbogen ausgeschnitten, weil sich die Spindellappen im Kreiße bewegen. Die Spindel wird mit ihren beyden Lappen gewöhnlich aus einer starken Uhrfeder geschnitten und mit der Feile ausgearbeitet. Die Neigung der beyden Spindellappen gegen einander auf ihrer Spindel beträgt bey den Taschenuhren ohngefähr 90 Grad, und wenn sie diese Stellung auf der Spindel noch nicht haben, so richtet man sie mit einer Zange. Der Uhrmacher geht am sichersten, wenn er die Neigung der Spindellappen bey den Taschenuhren nach den Zähnen des Steigerades abmisset. Jeder Spindellappen ist $\frac{1}{2}$ von dem Durchmesser des Steigerades breit. Noch besser wird ihre Breite gefunden, wenn man die Spindellappen in einen Zahn des Steigerades legt, und so lange von seiner Breite etwas abfeilet, bis nur die Spitze des Zahns vorspringet. Bey den großen Stubenuhren wird die Welle nebst den Spindellappen aus einem Stück Stahl geschmidet und in Wasser gehärtet. Sie müssen aber hernach wieder Habergelb anlaufen, weil man sonst die Welle nicht abdrehen könnte, wenn sie nicht etwas wieder erweicht würde. Von der Stellung der Lappen auf ihre Welle oder Spindel gegen einander hängt der starke oder schwache Gang des Perpendickels ab. Denn je größer die Neigung beyder Spindellappen gegen einander ist, desto stärker wirft der Perpendikel aus und umgekehrt. Die Uhrmacher aber geben gerne dem Perpendikel eine kleine Schwingung, wenn er mit den Spindellappen in einer Federuhr vereiniget ist, weil diese Uhren natürlicherweiße nur mit einer geringen Kraft auf das Pendul wirken können. Sie messen den Abstand der Spindellappen gemeiniglich bloß nach dem Augenmaaß ab, und bey einer Federruhr mit einem etwas langen Pendul muß die Neigung der beyden Spindellappen gegen einander ohngefähr einen Winkel von 60° machen; bekomt die Uhr einen kürzern Pendul, so kann man diesen Winkel kleiner annehmen; ist aber der Perpendikel länger, so muß auch die Neigung der beyden Lappen gegen einander mehr als 60° betragen. Der Haken an der Welle der Spindellappen, woran der Perpendikel vermittelst eines seidenen Fadens in einer Federuhr hängt, muß gerade in der Mitte zwischen beyden Spindellappen stehen.

Spindel, s. Kernstange.

Spindel, s. Schraube.

Spindelbaum, Pfaffenbaum, (Drechsler, Tischler) ein lichtgelbes hartes Holz, welches sowohl zu allerley kleinen gedreheten Sachen, als auch zur eingelegten Arbeit der Tischler gebrauchet wird. Es ist ein einländischer Baum.

Spindel mit ihren Lappen der Thurmuhren, eine Stange mit zwey Lappen von Eisen, worinn das Steigerad mit seinen Zähnen wechselsweise greift. Durch diese Spindel mit ihren Lappen wird hier wie an allen andern Uhren die Kraft oder Geschwindigkeit der Räder gehemmt, daß sie nicht sogleich ablaufen können, sondern so lange aufgehalten werden, daß dadurch der Weiser die Stunden zeigen kann. Durch diese Spindellappen wird auch die Perpendikelstange bewegt, daß sie ihre Vibrationen verrichten muß. Beyde Spindellappen müssen aber so eingerichtet werden, daß einer nicht breiter als der andre ist und einen rechten Winkel von 90 Graden machen. Denn stehen sie weiter als 90 Grade aus einander, so wirft die Perpendikelstange nicht weit genug aus, und durchschneidet nur einen kleinen Zirkel oder Raum, stehen sie aber enger als 90 Grade zusammen, so wirft zwar die Perpendikelstange weiter aus und durchschneidet einen weitern Zirkel, hingegen geht die Uhr schwerer,

und erfordert mehr Gewichte, weil die Steigeradszähne die Lappen höher heben müssen. Die Perpendikelstange muß auch zwischen den beyden Lappen gerade herunter hangen, und mit einem jeden Lappen einen Winkel von 45 Graden machen, sonst hinkt der Gang, weil sich der Lappen, welchem die Perpendikelstange näher ist, schwerer hebt, als der andre, von welchem dieselbe weiter entfernt ist. Diese Spindel nebst ihren Lappen wird horizontal über das liegende Steigrad gelegt, daß sie mit demselben parallel ist, und mitten über den Steigeradszapfen weggeht, denn legt man sie schief über das Steigerad, so muß man den einen Lappen schmal und den andern breit machen, welches einen ungleichen Gang verursachen würde.

Spindelpresse, eigentlich eine mit einer Spindel oder Schraubenspindel versehene Presse, in welchem Fall aber die meisten Pressen diesen Namen verdienen. In engerer Bedeutung ists eine Art Weinpressen, wo eine bloße Spindel zwischen ihren Nadeln und Kranzhölzern geht und auf den untergelegten Satz drucket. Zum Unterschiede von einer Baumpresse, welche mit Zwingbäumen versehen ist, die Wirkung der Spindel auf die Schwellen und Druckbäume zu verstärken.

Spindelwirtel, bey denen Spinnerinnen, die sich der Spindel bedienen, ein dicker Ring, (Wirtel) welcher unten an die Spindel oder Spille gesteckt wird, um sie im Anfange, wenn noch wenig Garn darauf gewickelt ist, schwer zu machen.

Spindelzunge, (Bergwerk) die untere viereckigte Warze des Bleuelzapfens an der Korvelle oder dem Spindelbaum eines Göpels, woran der viereckigte Zapfen gemacht ist, der in dem unten befindlichen Schuh, oder nach Maaßgabe der Spindelzunge, dem ausgehöhlten, konisch runden, 3 Zoll dicken Zapfen läuft, und die Welle herum treibt. Man kann die Spindelzunge herausnehmen und wenn es nöthig ist verstählen.

Spinder, s. Bierschröter.

Spinell, Rubin Spinell, ein blaßrother sehr weißlicher Rubin Fr. Rubis Spinel.

Spinet, ein musikalisches Instrument oder Klavier, so man sonst auch Klavizymbel (s. dieses) nennt.

Spinnen, aus Flachs, Hanf, Wolle, Werk u. s. w. einen Faden ausziehen und solchen entweder auf einem Rade oder aus freyer Hand auf der Spindel drehen (s. die mancherley Arten zu Spinnen.)

Spinnen der Floretseide, Floretseide, die von den kardätschten Abgängen der wirklichen Seide, so als ein Werg oder Flachs anzusehen ist, zu Fäden gesponnen wird. (s. Floretseide und Floretseide kardätschen) Sie wird wie Flachs auf einem Trittrade gesponnen und es gehört eine große Geschicklichkeit der Spinnerin dazu, den Faden so gleich wie möglich auszuziehen und zu spinnen, daß sie mit Nutzen gebraucht werden kann. Es komt aber auch vieles auf das kardätschen dieser Seide an, damit solche eine gleiche Seide d. i. ein gleiches Haar erhält, ohne welches sich kein guter Faden spinnen läßt. Es scheint, daß in den nördlichen Gegenden von Deutschland diese Arbeit noch nicht vollkommen so gut von statten gehen will, als besonders in der Schweitz, weil man daselbst aus der Floretseide **Friseletbänder** verfertiget, die noch allen Vorzug vor denen in Berlin und an andern Orten verfertigten haben, so daß wenn an diesen Orten gute Friseletbänder gemacht werden sollen, man Schweitzergespinnste dieser Art darzu gebrauchen muß. Diese Seide hat nach dem Spinnen nur ein schlechtes Ansehen, und erhält nach der Zubereitung und durch das Kochen (s. Kochung der Seide) erst einen Glanz. Es werden Strümpfe, Bänder auch wohl schlechte melirte Zeuge daraus verfertiget.

Spinnen der Seidenwürmer. (Seidenbau) Sobald die Seidenwürmer in die **Spinnhütten** (s. diese) gebracht sind, so fangen dieselben ziemlich gleich an zu spinnen. Zuerst spinnen sie eine **Wattseide**, die ganz in einander gefilzt ist und nicht zu Fäden gehaspelt werden kann, sondern zu Watten oder ausgenäheten Röcken gebraucht wird, auch kann diese Seide durch Klopfen, Kochen, Zupfen und Kardätschen zu Floretseide gemacht werden. Man nimt diese Watte aber erst nach dem Backen der Cocons von denselben ab, weil sie die überflüßige Wärme bey dem Backen von der andern Seite abhält. Bey dem Spinnen muß vorzüglich eingeheizt werden, wenn es gut von statten gehen soll. Nach der Watte spinnt der Wurm nun die wahre Seide, und ist gemeiniglich in 4 Tagen fertig und die Seidenraupe verwandelt sich in dem Gespinnst in eine Puppe. An jedem Fache der Spinnhütte wird der Tag angeschrieben, da man die Würmer in die Hütte gebracht hat, damit man nicht versäumet die Cocons vor dem Auskriechen des Schmetterlings aus der Hütte zu nehmen. Denn höchstens nach 15 bis 18 Tagen kriechen die Schmetterlinge aus, wenn sie in der Wärme liegen, ohnedem aber erst in drey Wochen. Man läßt aber keinen Schmetterling auskriechen, als die man zur Begattung und zum Legen der Graines von nöthen hat, denn die durchkrochenen oder durchfressenen Cocons können nicht zu Fäden abgehaspelt werden, weil das Gewebe zerfressen ist. Wer sparsam seyn will nimt zu den Saatecons doppelte, andre aber wählen lieber die härtesten und feinsten, und zwar vorzüglich weiße Cocons aus. Denn die von Natur weiße Seide, ist immer die schätzbarste. Wenn sich nun ein Männchen jederzeit mit einem Weibchen von Früh Morgens an gepaaret hat, so wirft man den Hahn gegen Abend weg und das Weibchen stirbt, wenn es 3 bis 400 Eyer auf Etamin oder auf Nußblättern gelegt hat. Alle andre Cocons werden zum Haspeln der Seide gebacken. (s. Backen, Seidenbau) Erlauben es Zeit und Umstände, so haspelt man die Seide von ungebackenen Cocons, weil sich der Faden, von diesen am leichtesten abwickelt. Besorgt man aber, daß der Wurm auskriechen würde, ehe man haspeln könnte, so müssen sie gebacken werden.

Spinnen der spanischen Wolle, (Spanischer Weber) dieses geschieht nachdem solche geschrubbelt und gestrichen worden, auf dem großen Schweitzerrade. Auf einem solchen Rade kann man ungleich schneller und locke-

ser, als auf einem gewöhnlichen Trittrade spinnen. Nur muß der Spinner beſtändig ſtehen. Allein die kurze Wolle läßt ſich auf einem Trittrade gar nicht ſpinnen, weil ſie nicht allein zu den Tüchern zu drall würde, ſondern auch zu ſtark ziehen und folglich alle Augenblick reißen würde. Der Manufakturiſt zeigt der Spinnerin jederzeit an, wie viel Stücke oder Strehnen ſie aus jedem Pfunde ſpinnen muß. Er beſtimmt dieſe zwar vorzüglich nach der Feinheit der Wolle, doch aber auch zuweilen nach der Beſchaffenheit der Tuchart, die er aus der Wolle verfertigen will. Die Spinnerin kann nun zwar mehrentheils dieſer Forderung des Meiſters Genüge leiſten, doch giebt es zuweilen Farbenwolle, die in der Farbe zu hart und ſtarr geworden iſt und ſich daher nicht immer nach der verlangten Feinheit ſpinnen läßt. Ueberhaupt aber wird eine feine Wolle auch fein und eine grobe grob geſponnen. Aus jedem Pund der gröbſten ſpaniſchen Wolle ſpinnt man aber 2 bis 2½ Stück, der feinſten aber 7 Stück oder Strenen. Jedesmal muß aber das Garn zur Kette um ½ Strene feiner geſponnen werden, als das Garn zum Einſchlag. (ſ. Spaniſches Tuchweben) Wenn alſo zu einem Stück Wolle zum Einſchlag der gröbſten Tücher 2 Strenen geſponnen werden, ſo muß aus eben ſoviel Wolle zur behörigen Kette 2½ Stück geſponnen werden. Eben ſo iſt der Einſchlag zu den feinſten Tüchern Fünftehalbſtückig und zur Kette Fünfſtückig. Gemeiniglich thut man der Spinnerin auf ein Pfund Wolle 1 Loth Abgang gut. Kette und Einſchlag werden auf verſchiedene Art geſponnen. Das Garn zur Kette muß nicht allein, wie ſchon gedacht, verhältnißmäßig gegen ſeinen Einſchlag, ſondern auch am drallſten und veſteſten geſponnen werden. Die Spinnerin legt einen ausgezogenen Faden ihrer Locke an die vorſpringende Spille des Rades an, und drehet das große Rad mit der rechten Hand von der Linken zur Rechten ſchnell um, zugleich zieht ſie mit der linken Hand einen Faden einige Ellen lang heraus, und wenn dieſer lang genug ausgezogen iſt, ſo läßt ſie das Rad in etwas nach der entgegengeſetzten linken Seite umlaufen, und hiedurch wikelt ſich der ausgezogene Faden auf die Spille. Der ſchnelle Umlauf des Rades macht den Faden drall. So wird das Spinnen beſtändig fortgeſetzt, bis die Spille voll iſt, alsdenn wird die Wolle von der Spille abgezogen. Ihre Erfahrung und Uebung muß ſie hiebey leiten, daß ſie theils das Garn jedesmal nach der vorgeſchriebenen Feinheit ſpinnt, theils auch, daß das Garn nicht an einer Stelle veſter oder lockerer wird, als an der andern. Eben dieſe Erfahrung und Uebung muß ſie nun auch bey dem Einſchlag zeigen. Dieſer wird zwar im Grunde betrachtet eben ſo geſponnen, als das Garn zur Kette, doch noch mit einem dorpelten Unterſchied, denn das Rad wird erſtlich links, d. i. von der Rechten zur Linken gedreht, und wenn der Faden auf die Spille laufen ſoll, ſo wird das Rad etwas rechts umgedreht. Hieraus ſieht man nun, daß Kette und Einſchlag gegenſeitig geſponnen werden, nämlich die Kette rechts und der Einſchlag links. Die Abſicht hiebey iſt leicht begreiflich, daß ſich nämlich Kette und Einſchlag in der Walke gleichfalls gegenſeitig aufwickeln ſollen, damit ſie ſich in einander filzen und mit den Faſern der Wolle das Tuch beſſer bedeckt werde und ſich genauer vereinige. Der Spaniſche giebt zwar, wiewohl ſcheinbarlich unrichtig an, Kette und Einſchlag wurden deshalb gegenſeitig geſponnen, damit ſich beyde in der Walke nicht aufwickeln; allein die erſte Urſache iſt unſtreitig die gegründeteſte. Zweytens muß der Einſchlag nicht nur ſtärker, ſondern auch lockerer als die Kette geſponnen werden, beydes, damit er in der Walke deſto beſſer einläuft und beym Rauhen ſich deſto beſſer auflockern u. aufreißen läßt. Lockerer ſpinnt auch die Spinnerin einen Faden, wenn ſie das Rad bey jedem Ausziehen des Fadens nicht ſo oft umlaufen läßt, als wenn ſie Garn zur Kette ſpinnt. Daher geht die Schnur alsdenn auch im Kreuze, damit dieſes einiges Hinderniß der Bewegung verurſacht. Nach dieſen Geſetzen wird nun Kette und Einſchlag geſponnen, das geſponnene Garn wird nach dem Spinnen in 2½ Elle weite Strenen (ſ. Strene) gehaſpelt. (ſ. Haſpeln)

Spinnen der Wolle, (Zeugmanufaktur) die gekämmte Fette oder Waſchwolle (ſ. beyde) muß zu Garn geſponnen werden, um Zeuge daraus zu verfertigen. Es iſt dieſes gewöhnlich eine Beſchäfftigung der Frauensleute, und beſonders auf dem platten Lande. Das Garn zur Kette einfacher Zeuge, z. B. zum Etamin, muß billig auf einem gewöhnlichen Trittrade geſponnen werden, denn das wollene Garn zur Kette ſolcher Zeuge muß veſt und drall ſeyn, damit es auf dem Stuhl die erforderliche Ausſpannung aushalten kann. Das wollene Garn zu einer gezwirnten Kette, z. B. bey dem Kalmang, Serge de Berry u. dgl. und das Garn zu jedem Einſchlag muß im Gegentheil locker und weich ſeyn, daher ſollte es billig ſo wie die ſpaniſche Wolle auf einem großen Schweitzerrade geſponnen werden. Allein da die Schweitzerräder noch nicht allgemein überall eingeführt ſind, auch viel Beſchwerlichkeit damit verknüpft iſt, da man davor ſtehen muß, ſo wird beyde wohl auf dem Trittrade geſponnen. Durch den Tritt wird Rad und Spule in Bewegung geſetzt, und der Faden aus der in Händen habenden Locke der Wolle, nach Erforderniß, fein ausgezogen und locker oder drall, je nachdem das Rad geſpannt iſt, geſponnen. Aus einem Pfund grober Wolle werden wenigſtens 3 Stück oder Strenen grobes Garn, und aus dem Pfund feiner Wolle 12, 14 bis 16 Stück geſponnen. (ſ. Strenen) Daher entſteht der Ausdruck: das wollne Garn iſt dreyſtückig, fünfſtückig, zwölfſtückig ꝛc. worunter man beſtimmt, wieviel Stück Garn aus jedem Pfund Wolle geſponnen werden.

Spinnen des Gold- und Silberdrahts, eine Beſchäfftigung der Frauenzimmer unter Aufſicht des Gold- und Silberſpinners oder Plätters, weil beyde Künſte in einer Perſon gemeinialich vereiniget ſind. Es iſt was ſehr leichtes, wenn die Maſchine, worauf ſolches geſchieht, die Spinnmühle (ſ. dieſe) heißt, eingerichtet iſt. Denn die Spinnerin darf weiter nichts thun, als durch die Kur-

bei die Maschiene in Bewegung setzen und Acht geben, wenn ein oder der andre Faden reißt. (s. Spinnmühle, wobey sich alles erklären läßt) Das wichtigste ist, die Maschiene zu jeder Art von Gespinnst zu stellen. Nachdem die Seide reich soll besponnen werden, nachdem wird auch viel Lahn hierzu erfordert, und mit einem Loth Lahn kann man ½ Loth Seide aber auch 5 bis 6 ja ein ganzes Loth bedecken. Je reicher der Faden seyn soll, desto langsamer muß sich die Maschiene bewegen und desto schärfer werden daher die Schnüre gespannt und umgekehrt. Die zu bespinnende Seide wird auf die oberste Spulen der Maschiene gesteckt und wenn die Maschiene in Bewegung gesetzt wird, so wickelt sich der Lahn auf den Läufern, die in der Mitte der Maschiene angebracht sind, auf den auf die unterste Rollen sich wickelnden Seidenfaden. Die Maschiene muß ganz langsam bewegt werden, weil sonst die Fäden reißen möchten.

Spinnen des Knopfdrahts, (Nadler) derjenige Draht, der die Köpfe der Nadeln bildet, muß auf dem Knopfrade gesponnen werden. Die Nadler bevestigen das Ende des Knopfdrahts an der Knopfspindel, (s. diese) ergreift den Draht kurz vor der Knopfspindel mit dem Knochholz (s. dieses) mit einer Hand, und mit der andern dreht er die Kurbel des Knopfrades um, und setzt dieses in Bewegung. Mit dem Schnurrade läuft die Spille mit ihrer hölzernen Welle und also auch die bevestigte Knopfspindel und der Knopfdraht wird darauf gleich einer Spirallinie aufgewunden, wovon er nachher die Nadelknöpfe schneidet.

Spinnenstein, ein länglichtrunder fast eyförmiger Stein, welcher mit einem Stern, wie die Kreutzspinnen, gezeichnet ist, und beynahe die Gestalt des hintern Theils einer Spinne hat.

Spinnenwebengarn, (Jäger) eine Art von hohen Netzen, womit man Rebhühnern und andern Vögeln nachstellt. Es giebt einfache, doppelte und dreyfache. Die einfachen haben Rinken, welche in einer Seimen laufen, und etwa 80 oder 100 Schuh lang, und 16, 18 bis 20 Schuh hoch sind. Die doppelten und dreyfachen sind wie die Steckgarne; sie werden mit Stangen hoch aufgerichtet und gestellt nach Gelegenheit, so viel man deren hat, kurz vor der Dämmerung, wenn sich Tag und Nacht scheidet; und alsdenn sucht und treibt man die Hüner auf. Man kann diese Garne zu allerhand Sorten von Vögeln gebrauchen, und werden sie auf einerley Art gestellt. Doch müssen sie zu den wilden Enten, Schnepfen und Rephühnern etwas stärker als zu den kleinen seyn. Die Wachteln kann man nicht besser fangen, als wenn nur noch einzelne Frucht steht. Da stellt man, soviel man dieser Gärnlein hat, auf, macht eine Schnur mit Lappfedern und untermengten Schellen, und diese Schnur wird von zwey Personen allmählich nach dem aufgerichteten Garn gezogen. Wenn nun die Wachteln dem Schellengeräusche zu entfliehen suchen, so fallen sie in die Garne. Eben so macht man es auch im langen Grase.

Spinner, s. Gold- und Silberdrahtplätter.

Spinnet, Fr. Epinette, (Musikus) ein mit Saiten bezogenes Instrument, als ein länglichtes am Ende schmal zugehendes Kästchen gestaltet. An der geraden Seite hat es ein Klavier, wodurch inwendig, wenn es gerühret wird, die Tangenten erhoben werden, und durch das Anführen ihrer Federn, die stählernen oder messingenen Saiten, womit es bezogen ist, erklingen lassen. Man hat sie von verschiedener Größe. Die kleinsten, welche eigentlich Spinnet heißen, haben oft nicht volle vier Oktaven. Die größeren, die man Klavizimbel nennt, sind unten und oben etwas höher, und die größten sind die Flügel, (s. diesen) diese dienen zum Fundament bey großen Konzerten.

Spinnhäuser, Zuchthäuser für liederliche Frauensleute.

Spinnhaken, (Landwirthschaft) ein hölzernes Werkzeug mit einem Haken, vermittelst dessen die Landleute ihre Seile spinnen.

Spinnhütte der Seidenwürmer, (Seidenbau) diejenigen Abtheilungen, worinnen diese Würmer sich bespinnen. Es sind Gerüste von Brettern, die insgemein mehrere Stockwerke übereinander haben. Zwischen zwey und zwey Boden dieser Stockwerke stellt man abgelaubte Reiser von Birken in verschiedenen Reihen nach der Breite der Boden auf, und zwey und zwey Reihen stehen so weit von einander ab, daß man einen Bogen Papier zwischen ihnen auf einen Boden der Spinnhütte legen kann. Vor jedem Boden eines Stockwerks muß aber eine Leiste seyn, weil die Würmer ohnedem öfters auf der Hütte fallen. Zwischen zwey und zwey Reihen der aufgestellten Reiser bringt man die Würmer auf einen Bogen Papier, legt aber noch etwas Blätter auf dieselben, weil zuweilen einer oder der andere noch nicht sogleich geneigt zum Spinnen ist. Diejenigen Würmer aber, so sich zum Spinnen begeben, kriechen in die Reiser, worinn sie sich mit einen Cocon einspinnen. (s. Spinnen der Seidenwürmer.)

Spinnlappen, (Seiler) ein Stück Tuch, das zuweilen mit Wasser angefeuchtet wird, welches um den zuletzt gesponnenen Theil eines Fadens währendem Spinnen gehalten wird. Hierdurch wird der Faden nicht allein geschmeidig, daß er nicht beym Spinnen zerreißet, sondern man glättet ihn auch zugleich.

Spinnmaschienen, Maschienen, die in England erfunden worden, auf welchen man zugleich mit einmal mehr als einem Faden von Leinen, Baumwolle oder Wolle spinnen kann. Sie sind von verschiedener Art, aber so künstlich zusammengesetzt und bestehen aus so vielen Theilen, daß man den Mechanismus und die ganze Maschiene selbst ohne einige sehr deutliche Zeichnungen ohnmöglich beschreiben kann. Ich muß es also bloß an der Anzeige bewenden lassen.

Spinnmühle, diejenige künstliche Maschiene, wodurch der Spinner im Stande ist, zugleich verschiedene Fäden Seide mit Gold- oder Silberlahn zu bespinnen und in ein reiches Gespinnst zu verwandeln. Das Ge-

Getreide, Getreidearten, Getreidebau, Getreidehandel, Getreidepreise, Getreidemaße, Getreidemarkt, Getreidemühle, Getreidespeicher, Getreidewesen, Getreidezoll, Getreidezölle, Getreidezuckerung, Getreidezuckerungsmittel, Getreidezuckerungsmittelgesetz, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrecht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechung, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgericht, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeitsrechtsprechungsgerichtsbarkeit, Getreidezuckerungsmittelgesetzgebungsrechtsprechungsgerichtsbarkeit

cke aus der obgedachten Urſache einerley Einrichtung. Jede Schnecke ſteht gerade unter einer Rolle auf der Leiter, denn ſie bewegen vermittelſt einer Schnur dieſe Spulen. Mit dem großen Rade iſt ein kleineres Rad, gerade unter demſelben, durch eine Schnur verknüpft. Auf der Welle dieſes kleinen Rades, die durch das Geſtelle geht, liegt in der Mitte des Geſtelles unter der großen Schnecke das Lahnrad. Es hat ſeinen Namen von ſeiner Beſtimmung erhalten, weil es durch eine Schnur die Läufer in Bewegung ſetzet, worauf die Lahnrollen ſtecken. In dieſer Abſicht ſind auf ſeiner Stirn vier Reifen, um dieſe Schnur viermal um daſſelbe zu wickeln. Das Lahnrad iſt 2 Fuß groß im Durchmeſſer. Sämmtliche Rollen und Räder ſind durch nachſtehende Seile und Schnüre vereiniget: an der Rückſeite iſt an der rechten Säule des Geſtelles ein eiſernes Sperrrad, ſeine Welle durchbohret die Säule, und es ſteckt an derſelben in dem Innern des Geſtelles eine kleine Rolle. Eine zweyte Rolle ſitzt hinter dem Lahnrade genau unter der großen Schnecke. An der erſten Rolle befeſtiget man eine Schnur, und leitet ſie unter die zweyte Rolle, die Schnur hält einen Kloben, um welchen ein ziemlich ſtarkes Seil geht, deſſen beyde Enden man hernach zweymal um die große Schnecke ſchlingt. Dieſe beyde Enden werden hierauf nach der rechten Seite des Geſtells zu zwey Rollen geleitet, welche dicht neben einander, oberwärts zwiſchen den Latten des Geſtelles, liegen. Von dieſen beyden Rollen geht das Seil hinab nach zwey andern Rollen unten an der breiten Seite des Geſtelles. Von hier werden beyde Enden zu dem kleinen Schneckenrade, welches ebengedachtermaßen gleichfalls an dieſer Seite liegt, geleitet, und über demſelben zuſammengenähet. Um jede der 16 Schnecken und um den Reiff derjenigen Rolle auf der Leiter, die gerade über ihr liegt, iſt eine Schnur geſchlungen. Jede Schnur der Schnecke und ihrer Spule geht um zwey Rollen eines hölzernen Arms, der hinter den Spulen im Geſtelle liegt, an welchem hinten eine zweyte Schnur mit einem Stein geknüpft iſt, wodurch die erſte angezogen wird. Die Läufer mit den Lahnrollen werden durch die Schnur des Lahnrades in Bewegung geſetzt. Wie oben gedacht iſt, ſo ſind auf der Stirne des Lahnrades 4 Reiffen. Die Schnur wird um den erſten Reiff des Lahnrades geſchlungen, über zwey Läufer weg zu der untern Rolle, die im Geſtelle der Maſchiene mit dem Lahnrade parallel liegt, geleitet, von dieſer abermals über zwey Läufer geführet, und kehret alsdenn zu dem zweyten Reiff des Lahnrades zurück. Auf eben die Art leitet man ſie über die übrigen zwölf Läufer. Die ganze Maſchiene wird alſo durch oben beſchriebenen Mechaniſmus auf folgende Art in Bewegung geſetzt: die Kurbel, die vorne aus der Maſchiene heraus raget, wird umgedrehet, und ſetzt das große Schneckenrad mit ihrer Schnecke in Bewegung. Die große Schnecke zieht vermittelſt des ſtarken Seils das kleine Schneckenrad und zugleich die kleinen Schnecken. Durch die 16 Schnüre, die um die 16 Schnecken und zugleich um die 16 Rollen auf der Leiter geſchlungen ſind, bewegen ſich dieſe Rollen mit den Schnecken. Das große Schneckenrad ſetzt zugleich auch durch eine Schnur das unter ihr liegende kleine Rad in Bewegung, und zugleich das mit demſelben gemeinſchaftliche Lahnrad. Durch die Schnur dieſes letztern werden die 16 Läufer bewegt. Die Seidenrollen zieht blos die Seide, wenn ſie ſich beſponnen auf die Rollen der Leiter wickelt. Dieſe Maſchiene iſt erſt zu Anfange dieſes Jahrhunderts erfunden worden. Vorher bediente man ſich zum Beſpinnen der Faden mit Lahn einer Handſpille, welches freylich ſehr langſam gieng. Die Maſchiene alſo, wenn ſie in Bewegung geſetzt wird, und die Rollen mit den erforderlichen Faden aufgeſtellet werden, beſpinnt allein die Fäden mit dem Lahn. Das Wichtigſte bey dieſer Maſchiene iſt das Stellen, daß man derſelben bey einer jeden Gattung von Geſpinſt die erforderliche Spannung zu geben weiß. Bey den Seidenrollen im oberſten Abſchnitte geſchieht ſolches durch die Schnur an der kleinen Schraube, die bey jeder Spule angebracht iſt. Bey den Läufern durch die untern Rollen, womit dieſe mit den Schnüren verbunden ſind, und bey den Rollen der Leiter durch die Reiffen der 16 kleinen Schnecken, und endlich wird das große Seil theils durch die Reiffen der großen Schnecke, vorzüglich aber durch das Sperrrad, ſcharf oder ſchlaff angezogen. Nach den verſchiedenen Arten von Geſpinſt wird auch die Maſchiene geſtellet, und je weicher die Fäden werden ſollen, deſto ſchärfer muß auch die Maſchiene geſpannt werden, und ſo auch umgekehrt. (ſ. Spr. Handw. u. K. Samml. III. Tab. IV. Fig. IV, V. VI. und VII.)

Spinnmühle. (Tabaksſpinner) Dieſe Spinnmühle iſt, im Grunde betrachtet, nichts anders, als ein hölzerner Haſpel, der auf einer eiſernen Spille ſteckt, welche in zwey ſenkrechten Ständern eines Geſtelles läuft. Die Spille hat auf dem vordern Ende, das weit aus dem Haſpel herausraget, einen eiſernen doppelten als ein S geſtalteten Haken. (ſ. Tabak ſpinnen und Spr. Handw. und K. Samml. XII. Tab. VI. Fig. XI.)

Spinnrad zu den Saiten, ein Werkzeug, womit die Metallſaiten beſponnen werden. Es hat die Geſtalt des Ballettenrades, (ſ. dieſes) und wird auf demſelben auf die nämliche Art verfahren, als dort. Die zu beſpinnende Metallſaite wird zwiſchen den beyden Rädern an den Haken ausgeſpannt, und die Saite, mit der beſponnen werden ſoll, wird, nachdem ſie auf der ausgeſpannten befeſtiget worden, durch das Umdrehen der Kurbel des einen Rades aufgewickelt.

Spinnrad zur Baumwolle. Dieſes iſt nichts anders, als ein kleines Schweizerrad, (ſ. dieſes) das ſo, wie das große, mit der Hand umgedrehet wird. Die Baumwolle kann ſo wenig, als die Tuchmacher- oder kurze Schafwolle, auf einem Trittſpinnrade geſponnen werden, denn ſie iſt zu kurz und unhaltbar, als daß ſie die nachdrückliche Bewegung eines ſolchen Rades aushalten könnte. Da aber dieſes Rad nur klein iſt, ſo kann die Spinnerin das Spinnen im Sitzen verrichten. Das Spinnen geſchieht mit den nämlichen Handgriffen, als bey der ſpaniſchen Wolle.

Spinnrechte Würmer, (Seidenbau) Würmer, die schon alle Häutungen durchgegangen, und nunmehr schon in dem Stande sind, sich einzuspinnen. Man kann sie daran erkennen, daß sie klar sind, die Seidenfäden in dem Munde führen, unruhig herum kriechen, und mit aufgerichtetem Halse einen Ort suchen, wo sie ihre Fäden anlegen und spinnen können; wird man dieses nicht gewahr, und versäumet, dergleichen Würmer in die Spinnhütte zu tragen, und sie finden selbst keinen Ort, so ziehen sie die Seide herum, bis sie kurz wird und sterben, oder verwandeln sich in Pirpen. Man muß deswegen, sobald man solcher Würmer ein halb Dutzend oder mehr in einer Flatsche findet, soviel wie möglich eilen, sie in die Spinnhütten zu bringen. Man kann sie am besten bey dem Futtern erkennen, denn diejenigen Würmer, die noch nicht spinnrecht sind, fallen begierig auf das Futter und fressen, die spinnrechten Würmer aber nicht, sondern kriechen unruhig herum.

Spinnrocken, ein lang gedreheter hölzerner Stock von oben mit einem Wockenholz, von unten aber mit einem Fußtritt versehen, woran der Flachs, Hanf, Werg oder Wolle geleget und davon gesponnen wird.

Spinnseide, eine figürliche Benennung des Atlaßerzes, oder krystallisch angeschossenes grünes Kupfererz.

Spint, Splint, (Forstwesen) der weiche und weiße Theil, so zwischen der Rinde und dem harten Holze eines Baumes ist.

Spint, ein in niedersächsischen Gegenden übliches Maaß, vornehmlich des Getraides. Im Lüneburgschen hat ein Himten vier, ein Scheffel aber acht Spint, und in Bremen ein Scheffel 16 Spint. An dem letztern Ort hat ein Quart 160 Spint, 640 aber eine Last. In einigen andern Gegenden ist es auch ein Feldmaaß, welches aus 10 Quadratruthen besteht.

Spint, s. Schließ.

Spiralfeder, (Uhrmacher) die unter der Unruhe (s. diese) einer Taschenuhr angebrachte feine Feder, die nach einer Spirallinie gewunden ist, und die Gleichförmigkeit der Schwingungen der Unruhe erhält. Es ist eine Stahlfeder, so fein fast wie ein Haar, das eine Ende derselben wird unter der Unruhe an der Spindel, das andere aber auf dem Unterboden des Uhrengehäuses bevestiget. Sie windet sich drey oder viermal um die Spindel. Die Kraft der Spiralfeder bleibt sich jederzeit gleich. Sie hält daher die Unruhe zurück, wenn sich diese einmal stärker, als das andre bewegen will. Zugleich hat diese Feder den Nutzen, daß man sie verkürzen, und hierdurch die Unruhe nöthigen kann, schneller zu schlagen, wenn die Uhr zu langsam geht. Der Uhrmacher stellet die Feder auf das genaueste, wenn er den fliegenden Kloben abnimt, und die kleine Rolle umdrehet, die an dem innern Ende der Feder sitzt, und auf der Spindel unter der Unruhe steckt. Der Besitzer der Uhr kann allemal, nachdem es die Nothwendigkeit erfordert, vermittelst des Rückers (s. diesen) die Uhr entweder langsamer oder geschwinder gehen lassen. Denn die Spiralfeder bewegt sich auf dem Unterboden des Uhrgehäuses in einer Vertiefung, die durch den Flügel, ein abgesondertes Stück, das auf dem Unterboden angeschrauber ist, entsteht. An dem Rande dieser Vertiefung liegt der Rücker, der auf seiner Stirne Zähne hat, die in die Zähne eines kleinen Wechsels greifen. Man kann also den Rücker hin und her verschieben, nachdem man den Wechsel rechts oder links umdrehet. Der Rücker hat an einem Ende eine Gabel oder Klammer, durch deren Spalte die Spitze der Spiralfeder gesteckt, und mit einem Kloben auf dem Unterboden bevestiget wird. Ueber dem Wechsel liegt eine silberne Rückscheibe auf dem Unterboden, die dergestalt durch einen Zapfen mit dem Wechsel zusammen hängt, daß, wenn man mit dem Uhrschlüssel auf dem gedachten Zapfen die Scheibe verschiebt, auch zugleich der Wechsel und der Rücker herumgedrehet, und die Spiralfeder verkürzt oder verlängert wird.

Spiralkorb, (Bergwerk) die an einem Preßwerk an dem Bremsrade vor der Radestube horizontal liegende große Laterne oder Korb, worauf sich das Bremsseil wickelt. Dieser Korb besteht aus drey Kränzen, wovon der vorderste und hinterste 9 Fuß, der mittelste aber 15 Fuß hoch ist. Auf diese Kränze werden 6 Zoll dicke und breite Schlaghölzer rundum aufgenagelt, und diese bilden mit den Kränzen einen konischen Korb, worauf sich das Seil von dem dünnen nach dem dicken Ende zu aufwickelt. Der Spiralkorb ist deswegen konisch, damit im Anfange, wenn die Tonne noch tief im Schacht und mit ihrem langen Seil sehr schwer ist, die Entfernung der Last nicht zu groß seyn möge.

Spirallinie, eine krumme Linie, die aus einem Punkt in verschiedenen Zügen um sich selbst herum läuft, dergestalt, daß sie sich immer mehr und mehr von ihrem Mittelpunkt entfernet. Man braucht sie in der Baukunst, besonders bey Treppen. (s. auch Schneckenlinie)

Spiritualisiren, (Scheidekunst) da die harten Körper in subtile Geister verwandelt werden, wie man solches an den Salzen ausübet, welche durch die Destillirung ganz in Geister verwandelt, auch nicht wieder lebhaft werden, wenn man nicht einen Körper zusetzet, welcher selbige anzieht, und bey sich behält. Die Art, die flüchtigen Geister zu bereiten, komt mit der Wasserdestillirung überein, sintemal unter diesen beyden der Unterschied ist, daß die Wasser viel Phlegma, die Spiritus aber wenig haben; daher man auch durch das Rektifiziren den Spiritus von dem Wasser bringen kann. Es werden aber die Spiritus aus den Gewächsen entweder durch die Gährung, oder durch Zuthun des Weingeistes bereitet. Diejenigen, welche man durch die Gährung bereitet, sind eigentlich Spiritus zu nennen, die aber mit Weingeist destilliret werden, sind eigentlich nicht Spiritus, sondern sie werden es erst, wenn der ausgegossene Spiritus abgezogen wird. Zu merken ist auch, daß, wenn die Sachen vorher vergähren, sie alsdenn mehreren Spiritum, als welcher um soviel eher ausrauchet, von sich geben. Es muß aber die Vergährung in hölzernen und nicht in andern Geschirren geschehen. Man bereitet auch etliche Spiritus der Gewächse

mit Weinen, als z. B. den Mayenblumenspiritus: allein weil der meiste Theil desselben vom Wein komt, so kann man selbigen einen mit Mayenblumen bereiteten Weingeist nennen.

Spiritus, Geist, Fr. Esprit, (Scheidekunst) eine Feuchtigkeit, welche durch Kunst und Wirkung des Feuers aus Kräutern, Thieren oder Mineralien gezogen wird, und in einem geringen Maaße viel Kräfte enthält. Gewisse Wasser, die von Dingen abgezogen werden, deren Salze sie an sich gezogen, werden auch Spiritus genannt, und nach der Beschaffenheit dieser Salze in scharfe, beißende, schwefelichte, urinöse oder vermischte abgetheilet. Der Weingeist ist wohl der vornehmste, der aus Pflanzen gezogen wird. (s. Weingeist)

Spiritus Vini, Lat. deutsch Weingeist, wird aus Wein, und allenfalls auch aus Weinhefen, durch das zum öftern wiederholte Destilliren verfertiget. Gemeiniglich aber destilliret man ihn aus Branntwein, da aber der Spiritus sehr öfters destilliret werden muß. Weil nun von einem ansehnlichen Maaß Branntwein nur sehr wenig Spiritus Vini gewonnen wird, so sucht man das sogenannte Phlegma durch ein Salz abzuführen, um das Destilliren zu ersparen. In dieser Absicht wird vor dem Destilliren gebrannter Weinstein oder Pottasche hinein geworfen. Man braucht den Spiritus Vini zu den Lackfirnissen. (s. diese)

Spital, Hospital, ein öffentliches Gebäude, worinn alte und arme Leute zum Theil ganz frey, zum Theil für etwas geringes, mit dem Nothwendigen unterhalten werden.

Spitt, (Deichbau) ein ausgestochener Erdschollen, der mit einmal so tief, als gute Kleyerde halten will, ausgestochen ist, so ungefähr 4 bis 6 Zoll in Kanten und 1½ Fuß lang seyn muß.

Spittdam, Speckdamm, Spickdamm, wird derjenige Damm genannt, so bey Pütten ummgegraben bleibet, damit man von der hintern Erde nicht abgeschnitten bleibe, sondern mit Schub- oder Koyerkarren und Schanzkarren oder Wüppen darüber fahren kann.

Spittdoben, Spittung, eben das, was Sohdengruft heißt.

Spitten heißt soviel, als die gegrabene Erde in die Karren einladen.

Spitt halten, sich spitten lassen, sagt man, wenn Erde sich solchergestalt, ohne abzubröckeln oder abzumullen, stechen läßt. Ueberhaupt heißt Spitten Kleyerde ausstechen oder ausgraben.

Spitzambos, (Messingwerk) ein Ambos in der Kesselschlägerhütte, auf welchem die Beulen aus den geschlagenen Kesselschaalen vermittelst des Schierhammers ausgeschlagen und geebnet worden. Es ist eine runde und starke eiserne Stange, die oben verstählt und nach einer Kugel abgerundet ist. Die Beulen der Schaalen werden auf diese Kugel geleget und ausgeklopft. Uebrigens steckt er so, wie alle andere Amboße, in einem Klotz.

Spitzarbeiter, eine Art Seiler, welche nur kurze Arbeiten von bestimmter und verlangter Länge verfertigen; zum Unterschiede von den Stückarbeitern oder Seilern, welche lange Seile und Taue, besonders für die Schiffe, verfertigen.

Spitzbeutel, (Müller) ein Beutel von Draht oder grobem Beuteltuche, welchen man vorhängt, wenn man den Weitzen spitzet.

Spitzbohrer, (Bergwerk) eines von den Unterstücken oder Zwickern des Bergbohrers. (s. diesen) Es ist das andere Unterstück der Ordnung nach an diesem Bohrer eben so beschaffen, wie das Unterstück, so man das Schneideeisen (s. dieses) nennet, und unterscheidet sich von diesem nur darinn, daß es am untern Theil eine herunter gewundene spitze Schneide hat. Man gebraucht diesen, weil er schärfer bohret, in steinigen Gebirgen und in Sand. Man muß von dieser Art Zwicker beständig verschiedene im Vorrath haben.

Spitzbohrer, ein Schraubenbohrer, nach einer Schneckenlinie gewunden, der spitz zuläuft, und womit man allerley Löcher vorbohret, besonders wo hölzerne Nägel oder Döbel eingeschlagen werden sollen.

Spitzbohrer, (Tischler) ein Pfriem, womit blos Striche beym Vorzeichnen, z. B. der Zapfen, gezogen werden.

Spitzbohrerkluppe, (Eisenarbeiter) eine Kluppe, worinn die Spitzbohrer- und Spitzschraubengewinde geschnitten werden. Eine solche Kluppe besteht aus zwey Schenkeln, nach Größe der Schrauben, die geschnitten werden sollen. Sie sind an dem einen Ende mit einem Gewinde zusammengehangen. Das offene Ende aber kann mit einem Bogen, der an dem einen Schenkel bevestiget ist, und in den andern sich einschieben läßt, zusammen vereiniget werden. Die Löcher darinn sind nicht vollkommene, sondern nur Stücken des Zirkels; solche Löcher sind aber entweder durch einen Spitzbohrer, oder durch einen ordinairen Bohrer geschnitten. Will man eine spitze Schraube schneiden, so wird die Kluppe in einen Schraubestock gespannet, von oben an dem dicken Ende angefangen, und immer ein Stück nach dem andern bis zum Ende geschnitten.

Spitzbolten, Rungen, starke und lange eiserne Nägel, welche von der Seite eingehakt sind.

Spitzbolzen, ein Bolzen, welcher an einem Ende zugespitzt, oder auch wohl eingehaket ist, um solchen unten zu vervestigen.

Spitzbrand, eine Art Brandes am Getraide, und besonders an dem Weitzen, weil er nur die Spitzen der Körner angreift.

Spitzbuben, (Eisenhammer) die Haken von Messingdraht, womit der baumwollne Stöpsel aus den Löchern der Henkel einer eisernen Topfforme gezogen wird.

Spitze, (Gold- und Silberdrahtzieher) ein stählernes dünnes Eisen, mit einer stumpfen dreykantigen Spitze. Mit diesem Eisen werden die Löcher in den Zieheisen eingebohret. Zu jedem Loche werden einige dergleichen Spitzen erfor-

erfordert, welche von verſchiedener Größe ſind, damit das Loch nach und nach größer und trichterartig werde: deswegen denn die Spitzen auch nach hinten ſtärker als vorne ſind. Die Spitze wird bey dem Bohren mit einer Schnur an einem Bogen, wie der Drillbohrer, (ſ. dieſen) beweget, und man wählet nach Maaßgabe des verlangten Lochs dieſe oder jene Spitze. Der kleinen Oeffnung des gebohrten Lochs wird nachher mit dem Diamant (ſ. dieſen) die Schärfe benommen, und vermittelſt einer hölzernen Spitze, die die Geſtalt der ſtählernen hat, mit Trippel poliret, damit die Vergoldung beym Durchziehen nicht beſchädiget werde. Entſteht beym Ziehen durch die Erhitzung ein unebener Theil oder Ring in den größern Löchern, ſo wird das Loch von neuem mit der hölzernen Spitze und Trippel poliret. Der Drahtzieher entdeckt dadurch den Ring in den Löchern, wenn die Vergoldung an manchen Stellen bläſſer wird, welches ein Zeichen iſt, daß die Vergoldung daſelbſt durch die Schärfe abgekratzt worden. Die Spitzen der Eiſen, womit der Drahtzieher die Löcher bohret, härtet er ſelbſt, indem er ſie in der Flamme des Lichts glühend macht, und im Waſſer abkühlet, und es ſcheint, daß die aufgelöſten Theile des Talgs zum Härten das ihrige beytragen.

Spitze, Fr. Sommet. So wird das oberſte einiger Dinge genennet, als z. B. die Spitze der Pyramiden, der Kegel, der dreyeckigten Frontons u. ſ. w.

Spitze am Brückenpfeiler, Fr. Avant Bec, (Baukunſt) die zwey äußerſten Enden der Brückenpfeiler, welche ſpitzig zugehen. Sie heißen auch die Gegenpfeiler am Brückenjoch. Diejenige, welche gegen den Strom ſieht, heißt die Spitze oder der Pfeiler gegen den Strom, Fr. avant bec d'amont; der vom Strom abwärts ſieht, heißt der Pfeiler unterhalb des Stroms, Fr. avant bec d'aval.

Spitzeiſen, (Steinmetz) ein zugeſpitztes Eiſen ohne Stiel. Es wird mit dem Klöppel getrieben, und bey Behauung der Steine in den ſtumpfen Winkeln nebſt dem Zweyſpitz (ſ. dieſen) gebraucht. Auch die Bildhauer haben ein dergleichen Eiſen, deſſen vier Seiten keilförmig in eine Spitze zuſammen laufen, womit die Kanten eines Blocks und große Marmorſtücke abgeſprengt werden.

Spitzen, (Glasſchleifer) Dieſes ſind an einem Schaft anſtatt der Scheibe des Rades (ſ. Rad) angebrachte Spitzen, die dazu dienen, anſtatt der Scheiben die Punkte in einer auszuſchleifenden Figur hervor zu bringen, z. B. die Augen einer Figur auszuhöhlen u. ſ. w. Dieſe Spitzen ſind, wie die Räder, von weichem Eiſen.

Spitzen, (Nadler) die Nadeln an dem einen Ende auf dem Spitzring ſchleifen und ſpitz machen.

Spitzen, nach gewiſſen Muſtern entweder auf einem Klöppelpult geklöppelte, oder genähete, von Gold, Silber, Seide, Zwirn verfertigte ſchmale Gewebe, welche zum Beſetzen der Kleider der Frauenzimmer in Menge und von ſchöner Arbeit gemacht werden. Die brabanter Spitzen oder Kanten von Leinen waren ehedem in großem Rufe und von ſo hohem Werthe, daß man ſie höher als das Gold bezahlte, ſeitdem man aber angefangen hat, in vielen andern Ländern ſolche ſo gut wie möglich nachzumachen, ſo iſt ihr Werth ſchon merklich gefallen, ungeachtet ſie in Anſehung der Güte noch allen andern vorzuziehen ſind. Man macht ſie itzt häufig in Sachſen zu Annaberg und Schneeberg, in England, Frankreich und an andern Orten mehr. Zu Berlin und Potsdam werden auf Veranſtaltung des Juden Ephraims ſehr gute Spitzen gemacht. (ſ. Kanten und Klöppeln)

Spitzen, (Hüttenwerk) in Ungarn ſoviel, als die Eiſen ausſchmieden.

Spitzenbändchen, ein gewirktes, ſchmales, zartes und auf beyden Seiten durchlöchertes weißes Band, welches bey dem Spitzennähen zu Einfaſſung und Umlegung der Blumen und Gänge in den genäheten Spitzen gebraucht wird.

Spitzenbley, Fr. Plomb de pointe, (Tuchſcheerer) das vorderſte Stück Bley, ſo vorne auf die Ecke des Liegers der großen Tuchſcheere gelegt wird, und womit dieſelbe nebſt den andern drey Hackenbleyen beſchweret wird, daß der Lieger veſt auf dem Scheertiſch liege, und ſtark auf das zu ſcheerende Tuch drücken könne.

Spitzenfilet, (Buchbinder) ein Filet, womit Zierrathen, welche gewirkten Spitzen gleichen, auf die Bände der Bücher gedruckt werden.

Spitzen, geſchmolzene, (Zuckerſiederey) alle räthliche Spitzen der Zuckerhüte, die entweder abgeſprungen oder abgeſchlagen ſind, werden in eine aufgeſtellte Pfanne gebracht. Es wird dazu nur ſoviel Kalkwaſſer geſchüttet, als nöthig iſt, die Körner zu zerſchmelzen, und um dieſe deſto geſchwinder flüßig zu machen, wird ein kleines Feuer angezündet, und das Kalkwaſſer mit dem Zucker tüchtig durcheinander gerühret. Der Zucker wird nicht gänzlich abgeſotten, wenn er aber ſehr heiß geworden iſt, ſo wird er in eine halbkuglichte mit Löchern verſehene kupferne Pfanne gethan, die über einem beweglichen Keſſel angebracht iſt, und mit einer Spatel alle diejenigen Stücke des Zuckers, die etwa nicht geſchmolzen ſind, klein gerieben, damit er auch in die Pfanne laufen könne. Wenn aller Zucker durchgeſchlagen worden, ſo nimt man das Gerätche vom Keſſel ab, und bringt durch den Spatel alles vollends in den Fluß. Während daß der Zucker noch ſehr heiß iſt, füllet man damit Baſtardformen an. Wenn ſie und der Zucker kalt geworden, ſo ziehet man den Stöpſel unten aus, damit der Syrup ausfließen könne. Anſtatt ſie wie die Baſtarde mit einer erdnen Decke von Thon zu verſehen, bringt man ſie in ein Gewölbe, das man ſehr warm hält, damit der Syrup deſto flüßiger bleibe. Die in den Formen zurück bleibende Körner oder Zucker werden mit dem Roh- und mit Farinzucker vermengt, und zuſammen in die Läuterungspfanne geſchüttet, und dieſer Zucker wird geſchmolzene Spitzen genennet.

Spitzengrund, der Grund in den Spitzen oder dasjenige Gewebe, auf welchem ſich die Blumen der Spitzen befinden.

Spitzengrund, kleine zarte von weißem Zwirn über ein rundspitziges Hölzlein zusammengeschlungene und ausgezackte Ringlein oder Oeschen, welche zum Theil anstatt der Zäckchen oben an die genäheten Spitzen weitläuftig angestochen, theils auch bey anderer sauberer Näherey gebraucht werden.

Spitzenmuster, ein auf Papier entworfener Vorriß und Abschilderung derjenigen Blumen und Ranken, wornach die Spitzen geklöppelt oder genähet werden sollen.

Spitzenrand, ein von weißem zartem Zwirn geklöppelter schmaler Streif, der unten an die genäheten Spitzen statt einer Bevestigung angestochen wird, weil sonst solche Spitzen leicht ausreißen würden.

Spitzenstich, heißt der künstliche und zarte Stich, womit die Blumen in den Spitzen oder in der feinsten Näherey ausgefüllet werden. Hieher gehört der Marcipanstich, einfach und doppelt, der Mandelkernstich, Röschenstich, Flammenstich, Schiffstich, Erbsstich, Kettenstich, dichter Stich, schlechter Grund, einfacher und doppelter. Aus den mehresten Benennungen dieser Stiche kann man schon beurtheilen, wie sie beschaffen sind, und was sie für Figuren hervor bringen.

Spitzfeile, (Feilenhauer) eine spitze Feile, womit allerley Sachen spitz gefeilet werden. So haben z. B. die Kammmacher solche Feilen, die Zähne der Kämme damit zu spitzen.

Spitzfeile, (Kammmacher) eine flache zugespitzte Feile, die aber anstatt der Feilenhiebe nach der Breite scharfe Rämmel oder Kerbe hat, womit die eingeschnittenen Zähne der groben und weiten Kämme zugespitzt werden. Jeder Zahn wird auf jeder Seite des Kammes zweymal zugespitzt, nämlich erst auf der linken Seite des Zahns oder auf dem Finger, und hernach auf dem Unterhalter. Diese Benennung, auf dem Finger und Unterhalter feilen, hat ihren Ursprung daher, weil der Professionist, wenn er einen Zahn auf der linken Seite mit der Feile spitzet, den benachbarten Zahn mit einem Finger der linken Hand zurück bieget, damit er ihm beym Feilen nicht hinderlich sey; spitzet er aber den Zahn auf der rechten Seite, so kann er den Finger der linken Hand nicht so bequem anbringen. Er nimt daher in diese Hand einen Unterhalter, (s. diesen) und biegt hiemit den benachbarten Zahn zur Rechten zurück.

Spitzflöte, (Orgelbauer) ein Orgelregister, so eine Art von Gemshorn ist, nur daß es im Mundloche weiter und oben etwas mehr zugespitzt, als diese, seyn muß. Ihre Körper sind also nicht von einerley Weite, wie die Pfeiflein des Siflets. Man nennt sie auch Spillflöte, von spill. Einige vermengen sie auch mit den Block- Pflock- Flach- oder Plockflöten, und des Tones wegen könnte man sie auch dafür halten, weil die Spitzflöten, wenn sie etwas weiter gemacht werden, als die Gemshörner, fast eben so stumpf lauten, als die Pflockflöten. Die Spitzflöten haben gemeiniglich 8 oder 4 Fußton, selten aber 2 Fuß, wie die Pflockflöten.

Spitzglas, (Glashütte) eine Art Weingläser, welche unten, ehe der Fuß anfängt, spitzig zu laufen; im Gegensatz der Kelchgläser.

Spitzgroschen, eine 1476 geschlagene sächsische Scheidemünze, so aus dem Schneebergischen Bergwerk zu Zwickau gemünzet worden, und Anfangs einen guten Groschen galt, hernach sind sie auf 15 Pfennige gestiegen, daher sie noch Funfzehnerlein heißen; itzt gelten sie 18 Pfennige, man sieht sie aber selten mehr.

Spitzhacke, Spitzhaue, eine spitzige Haue oder Hacke, hartes kiesigtes Erdreich damit zu gewinnen oder zu zerhauen.

Spitzhacke, (Steinbrecher) eine Spitzhacke oder ein eisernes Werkzeug, mit einer langen starken Spitze, so verstählt ist, mit welcher man in Frankreich gewisse Steine zu Dächern bricht, die sich in Platten spalten, und Lave genennt werden, und womit man Dächer deckt.

Spitzhacken, (Vergolder) ein Eisen, welches eine gekrümmte Klinge mit einer Spitze hat, womit der Bildhauer, nachdem der Kreidegrund aufgetragen ist, den Auswuchs der Kreide in den Vertiefungen und Schnörkeln heraus kratzt und alles reparirt, welches die Figuren verunstalten könnte.

Spitzhafer, (Landwirthschaft) leichter Hafer, welcher außer den Graunen noch zwey lange röthliche Spitzen hat, und besonders in Meißen häufig unter dem andern Hafer wächst.

Spitzhammer. (Bergwerk) Wenn das Bergfäustel (s. Fäustel) an einem Ende spitz ist, denn erhält es diesen Namen. Man kann es oft wie eine Keilhaue gebrauchen.

Spitzhammer, (Grobschmid) ein Hammer, der an dem einen Ende eine scharfe spitze Pinne hat, womit man die Löcher des Hufeisens völlig durchschlägt, die mit dem Hufstempel vorgeschlagen oder gestemmt worden. Das Hufeisen wird zu diesem Endzweck auf einen Klotz geleget, die Spitze dieses Hammers in das Loch gesetzt, und mit dem Possekel auf den Kopf des Hammers geschlagen.

Spitzharfe, (Musiker) eine spitzig zulaufende Harfe, welche mit messingenen Saiten bezogen ist.

Spitzhaue, ein großer Hammer mit einer langen starken Spitze, oder eine Art von Haue. (s. Karst, Weinbau)

Spitzhäuer, s. Lehrhäuer.

Spitzkäsefrisur, Schiffsfrisur, (Frauensschneider) eine Frisur, die den Namen von ihrer Gestalt hat. Und was giebt die Mode nicht den Sachen für Gestalten und Namen? denn die Falten dieser Frisur werden von dem Zeuge also geleget, daß sie die Gestalt eines Spitzkäses oder kleinen Kahns erhalten. Diese also gelegte erhabene Falten, welche rundum benähet werden, werden mit Schafwolle ausgestopft, damit sich die Frisur erhebe und auch länger daure.

Spitzkerzen, (Wachsbleicher) Altarlichter, die auf einen Stock von Blech oder Holz, der mit Wachs oder Firniß überzogen worden, auf eine Spitze gesteckt werden, daß beyde zusammen das Ansehen einer langen Kerze haben.

Spitzker-

Spitzkerzenstiele, Fr. Sauches à pointes, eine gewisse Art von Altarkerzen, wovon der obere Theil, welcher der kleinste ist, eine Spitze hat, worauf eine gemeine kleine Kerze steht, der übrige Theil ist ein Zusatz, der beständig bleibt, und von verschiedenen Materien zusammengesetzt ist, und dieses ist denn der falsche zugesetzte Theil, welchen man Spitzkerzenstiel nennet, der von großem Nutzen zur guten Haushaltung ist. Denn eine ordentliche Altarkerze, wenn sie auf das Drittel ihrer Länge abgebrannt ist, wird zu kurz, und hat auf dem Altar kein gutes Ansehen. Diese Spitzkerzenstiele endigen sich aber mit einem Spieß, worauf eine Kerze steht, bey welcher das obere Theil des Kerzenstieles sich endiget. Diese Stiele sind von Holz oder Eisenblech gemacht. Diese letzte Art ist die beste, indem sie nicht so leicht wandelbar wird, als das Holz, welches nach Beschaffenheit der Luft bald schwindet, bald quillt, und verursachet, daß das Wachs, womit der Stiel überzogen ist, abspringt. Die hölzerne Stiele werden von leichtem und sehr trocknem Holze gemacht, welchem man die Gestalt einer Kerze giebt. Gegen die Höhe zu macht die Dicke des Wachses einen Absatz, welcher den Fuß der Kerze ausmacht, bey welcher der Stiel ein Ende nimt. Diese Spitzkerze steckt auf einem Nagel. Das Ende der Kerze muß mit dem Stiel wohl zusammenpassen, und so zusammenschließen, daß nichts hervorrage. Die andere Art von Stielen ist eine blecherne Röhre, in Gestalt einer Kerze. Man macht sie so lang, als man sie braucht; oben an der Röhre leitet man einen kegelförmigen, eisenblechernen Haken ungefähr 5 bis 6 Zolle lang an, auf welchem die Wachskerze steht, und auf dem Stiele vest gehalten wird. Es wird weiß Papier um das Blech geleimet, und wenn das Papier wohl trocken ist, so werden die Stiele um die Reifen mit Wachs so begossen, wie die Dachte an andern Wachslichtern. (S. diese) Wenn das Wachs darauf vest geworden, so nimt man einen nach dem andern und rollet sie auf der Tafel, wie andere Lichter, alsdenn wird das Wachs abgeschnitten, welches über das Blech hervorraget, und damit es sich nicht unterhalb hinab senke, so bevestiget man es mit einem weißen Floretbande. Die Spitzen dieser Stiele sind kurze Kerzen, deren untere Dicke mit der obern Dicke des Stiels überein kommen muß, damit man die Zusammensetzung nicht gewahr werde. Man pfleget auch wohl, um diese Zusammensetzung besser zu verbergen, einige vergoldete Zierrathen in Gestalt eines Ringes ꝛc. anzubringen. Anstatt des Wachses überzieht man die Stiele oft mit Bleyweiß, so mit Oel abgerieben, und mit Terpentinessenz weich gemacht worden, hernach aber mit sehr weißem Firniß, so von schönem und in Weingeist aufgelöseten Sandarack gemacht ist. Gemeiniglich ist es hinlänglich, diesen Firniß zweymal aufzutragen.

Spitzkessel, (Kupferschmid) die Kessel werden von diesem Professionisten in zwey Sorten getheilet, in Spitz- und Waschkessel. Sie unterscheiden sich blos darinn, daß der Spitzkessel in seinem Rande keinen Draht hat, und daher nicht umgelegt ist, der Waschkessel dagegen um der Dauerhaftigkeit willen einen Draht im Rande hat, und der Rand um diesen Draht umgebogen und darinn bevestiget ist.

Spitzkolben, (Glaser) So wird der Vergöhrungskolben genannt, wenn seine Pinne spitz ist; so wie er auch Plattkolben heißt, wenn solche platt ist.

Spitzmuscheln, eine Art vielschaaliger fast cylindrischer, an dem einen Ende aber zugespitzter Seemuscheln.

Spitzpinsel, (Maler) ein Haarpinsel, der dem Borstenpinsel entgegen gesetzt wird.

Spitzrad, Zuspitzrad, (Nadler) ein Rad, vermittelst dessen der Spitzring umgetrieben wird, und die Nadeln zugespitzt werden.

Spitzring, (Feilenhauer, Nadler) eine Scheibe von massiven Eisen geschmidet, mit Feilenhieben versehen, womit die Spitzen der Nadeln abgeschliffen werden. In die Scheibe wird, nachdem sie geschmidet worden, in der Mitte ein vierkantiges Loch mit einem Meißel erwärmt ausgehauen. Denn ein solcher Ring hat völlig die Gestalt eines kleinen Schleifsteins. Die Stirne dieses Ringes ist etwa um zwey Finger dick verstählet. Der Feilenhauer schmidet nach der gedachten Dicke ein Stück Stahl aus, daß es so lang wird, als der Umfang der Scheibe, und strecket es so breit aus, als der Ring dick ist. Diesen Streif von Stahl schlägt er erwärmt um die Stirne der Scheibe, und schweißt beyde Metalle zusammen. Beym Hauen der Feilhiebe dieses Ringes wird ein Holz durch das Loch desselben gesteckt, und das eine Ende auf den Hauamboß, das andere aber auf das Knie des Arbeiters geleget. An jede Seite des Holzes schlägt der Arbeiter einen Nagel in den Ambosstock, und schlingt um das Holz und die beyden Nägel einen langen Riemen, den er mit seinem Fuße vest hält. Wenn eine Stelle der Stirn gehauen, welches mit den gewöhnlichen Handgriffen des Feilenhauens (s. dieses) geschieht, so wird der Riemen etwas nachgelassen, und der Ring kann weiter umgedrehet werden. Der Ring wird so wie die Feilen gehärtet.

Spitzringspindel, Fr. fuseau à meule, (Nadler) die Achse oder Welle, um welche sich der Spitzring umdrehet, selbige ist an beyden Enden zugespitzt. Diese Spitzen gehen ungefähr zwo Linien tief in zwey Stücken Holz, welche man, so wie die Löcher weiter werden, näher aneinander bringt.

Spitzröhrchen, (Gewehrfabrik) das unterste messingene Röhrchen, worinn das Ende des Ladestocks an einem Gewehr zu stecken komt, und auf dem Stoßblech ruhet. Es hat seinen Namen davon, weil an der Röhre selbst ein spitz zulaufendes Stück angegossen und in den Schaft versenket ist. Es bedeckt das Loch oder die Oeffnung des Stoßblechs. Unterwärts hat das Röhrchen einen Zapfen, womit es durch ein Loch mit einem Stifte an der Ladestocksröhre des Schafts bevestiget wird.

Spitzsäule, s. Obeliskus.

Spitzstahl, Stechstahl, (Drechsler) ein Dreheisen, so vorne eine dreykantige Spitze hat, und womit der Horndrechsler das Horn beym Drehen aus dem Groben drehet oder es schrotet, nach der Kunstsprache, vor. Dieses Dreh-

eisen, so wie auch der Rundstahl und der Hohlmeißel, werden alle zusammen, da sie alle gleiche Dienste thun, Schrotstähler genannt.

Spitzstahl, (Mechanikus) ein Dreheisen oder Drehstahl dieses Künstlers. Es ist eine dünne Stange in einem hölzernen Heft, die vorne am Ende zwey Facetten hat, die eine Spitze bilden. Man prüpft hiemit ein abgeschrupftes oder aus dem Groben gedrehetes Metall, ob es auch durchzängig rund ist, und mit der Spitze schneidet man auch bey der Bearbeitung seine Reifen oder Einschnitte ein.

Spitzstein, (Nadler) ein runder feiner Schleifstein, die auf dem Spitzring zugespitzte Nadeln darauf zu poliren.

Spitzstempel, s. Sparrenstempel.

Spitzstichel, Zeiger, (Edelgesteinschneider) ein kleines Werkzeug, womit von dem Wappenschneider Stellen in den Figuren geschnitten werden, sie haben eine scharfe Spitze, und sind von Eisen, wenn sie zum Schneiden gebraucht werden, von Zinn aber, wenn damit polirt werden soll. Der Künstler gräbt mit diesem Stichel das Auge in der Figur aus. Auch ein ähnliches gespitztes Instrument hat der Petschierstecher, womit er gleichfalls kleine Stellen in sein Metall gräbet.

Spitzstöckel, Fr. Eibois, (Nadler) ein in das Gerüste der Welle, auf welcher der gezogene Draht durch das Zieheisen gewickelt wird, bevestigter Pflock, an dessen Ende sich Kerben befinden, in welche man das Ende des Messingdrahts legt, wenn man es mit der Feile vorspitzen will, damit es so dünne werde, daß es durch die Löcher des Zieheisens gesteckt werden könne.

Spitzwickel, (Strumpfwirker) ein Zwickel des Strumpfes, der auf beyden Seiten durch Ranken begränzet wird. Er hat eigentlich den Namen davon, daß er oben spitz zuläuft, freylich so wie auch der Queerzwickel, allein die Maschen gehen hier nicht die Queere, sondern laufen mit dem Uebrigen des Strumpfs in einem fort. Dieser Spitzwickel kann auf eine dreyfache Art gemacht werden, durch die Laufmasche, Chinett und Chrisett. Der Zwickel mit der Laufmasche entsteht folgendergestalt: Ein solcher Zwickel ist aus mehreren Laufmaschen (s. diese) zusammengesetzt, und diese Laufmaschen werden dergestalt mit einander vereiniget, daß sich der Zwickel zuspitzt und bildet. Nur an den Stellen, welche den Zwickel bilden sollen, werden abwechselnd Laufmaschen mit andern Maschen unterbrochen gewirkt, rundum aber wird der Strumpf, wie gewöhnlich, mit andern Maschen gewirket. Der Strumpf wird also auf diese Art ohne kleine Theile fertig gewirkt. Statt der Laufmaschen kann man aber auch Chinett anbringen, d. i. es werden durchbrochene Maschen (s. Durchbrechen) also in dem Wirken gestellet und geordnet, daß sie einen spitzen Zwickel bilden. (s. auch Chinettstrümpfe) Die dritte Art dieser Zwickel, die man Chrisett nennet, entsteht dadurch, daß die ganze Figur des Zwickels aus lauter Würfeln oder Vierecken zusammengesetzt, und jeder Würfel von dem benachbarten sowohl nach der Länge, als auch Breite der Figur, jederzeit um eine Masche entfernt ist. Ist ein solches Viereck nur kurz, so wird es durch das Werfen (s. dieses) der Maschen ausgedruckt, ist es aber lang, so daß es aus mehreren Maschen über einander steht, so kann man es auch kettein (s. dieses) Die Vierecke dieses Zwickels sind aber jederzeit so über und neben einander gestellet, daß die Figur spitz zuläuft. Dieser Zwickel erhält jederzeit über sich eine Blume, die von Chinettmaschen oder durch das Durchbrechen entsteht, auch hat er Ranken an den Seiten, und diese Ranken sind auch öfters durchbrochen.

Spleissen, große garmachen, Fr. le raffinage de cuivre, eine Arbeit auf Kupferschmelz- und Saigerhütten, dadurch das Schwarzkupfer geschmolzen und reiner oder gar gemacht wird. Es wird dazu ein eigner überwölbter Ofen erfordert (s. Spleißofen)

Spleissen auf die Gare, Fr. Raffinage faite une seconde fois en cuivre parfait, die Arbeit, dadurch die in das Gelf gespleissene Kupfer vollends gereiniget werden.

Spleissen in das Gelf, Fr. Raffinage sur le Jame; in Ungarn das erste Garmachen der Kupfer, da dieselben nicht völlig rein ausfallen, sondern nur zur Saigerung verbereitet werden, und ihnen die gröbste Unreinigkeit benommen wird.

Spleißheerd, Fr. Foyer à raffiner le cuivre, der Heerd am Garofen auf Kupferschmelzhütten, darein das Kupfer, wenn es gar ist, gestochen wird.

Spleißhütte. So nennt man auf dem Harz eine Hütte, in welcher das Königskupfer verschmolzen und rein gemacht wird, welches in andern Gegenden das große Garmachen genannt wird. (s. auch Spleissen)

Spleißknecht, Fr. Ouvrier de raffinage, der Arbeiter auf Kupferschmelzhütten, welcher die Spleißarbeit verrichtet.

Spleißmeister, der erste Arbeiter beym Spleißofen auf Kupferhütten, welcher das große Garmachen besorget.

Spleißofen, Großgarmachofen, (Schmelzhütten) der Ofen, worinn gespleißet oder das Schwarzkönigskupfer im Großen gar gemacht wird. (s. Großgarmachen) Dieser Ofen hat ins Kreuz 4 große und lange Anzüchten, die 1 Fuß breit, 1 Fuß hoch, und mit breiten Steinen gedecket sind, worauf 8 kleine vierzöllige Anzüchten liegen, die mit Ziegeln gedeckt sind, und in den Winkeln mit Schlacken voll geschüttet werden. Darüber wird eine Leimsohle 1 Fuß dick geschlagen, mit einer ähnlichen Flammgasse wie bey den Treibheerden. (s. diese) Die Breite des Ofens beträgt 8 Fuß im Durchschnitte, und seine Höhe vom Leimboden bis an das Gewölbe 4 Fuß im Lichten. Das Gewölbe ist nicht von Backsteinen, sondern von Werkstücken gemacht, welches viele Jahre dauert. Der Heerd im Ofen wird aus 15 Barren schweren Gestübbe (dazu nimt man auf 1¼ Barren Lein 2 Füllfaß Kollösche) und 5 Barren röthlichen Sand geschlagen, welches, bis es sich ballen läßt, angefeuchtet wird. Der Sand bindet das Gestübbe besser, und behält auch die Wärme. Man schlägt den Heerd sehr vest und 5 Zoll dick, bedeckt ihn mit etwas Stroh, und setzt darauf, wenn der Heerd noch naß ist, das Kupfer auf, macht im Flammofen Feuer, wodurch der Heerd allmählig

mählig erwärmt wird. Wenn das Kupfer von der Hitze weiß wird, läßt man das Gebläse an, welches 2 Formen und daran Schnepper hat, die theils den Wind dirigiren, theils auch verhindern, daß das Gebläse kein Feuer fängt. An dem Ofen sind 2 große Nebentiegel, worinn nachher das gespleißte Kupfer abgestochen, und darauf in Scheiben heraus gerissen wird. Diese Tiegel sind mit leichtem Gestübbe ausgeschlagen, welches aus einem Gemenge von 2 Faß Kolen und 2 Trog Leim besteht.

Spleißtiegel, Fr. le batlin, der Stichheerd, darein das gespleißte Kupfer aus dem Spleißofen gestochen wird.

Splint, (Eisenarbeiter) ein eiserner Keil, der in ein Loch eines Bolzens oder dergleichen gesteckt wird, daß derselbe nicht heraus glitschen kann. Damit der Splint vest sitze, so hat er an einem Ende einen starken Absatz als ein Kopf, das andere Ende aber ist gespalten, welches man von einander biegen und umlegen kann, daß er also aus dem Loche des Bolzens oder Spannagels nicht heraus kann.

Splintchen, (Tuchscheerer) die spitzigen Häkchen, womit sie den sogenannten Frosch, (s. diesen 3) fassen. Der Frosch und Deckel der Tuchpresse werden mit eisernen Nägeln zusammengehalten, und oben mit Splintchen oder Federchen bevestiget, daß sie nicht wieder ausfallen können.

Splinthammer, (Grob- und Nagelschmid) ein Hammer, der auf beyden Seiten eine runde Bahn hat, wovon aber eine Seite kürzer, als die andere ist. Man schmidet mit demselben Nägel.

Splisse, (Böttcher) die gespaltenen Bandstöcke, so wie sie zu den Reifen und Bändern verbraucht werden. Die Bandstöcke werden nach ihrer Dicke in zwey oder drey Theile gespalten. Die in zwey Theile spaltet er blos mit dem Handbeil, in drey Theile aber werden sie mit dem Dreyklöber (s. diesen) gespalten. Zu diesem Behuf spaltet das Beil jederzeit oben das Ende des Bandstocks dem Dreyklöber vor, und bestimmt hierdurch das rechte Maaß der Bänder und Reifen.

Splisse, Späne, Dachspäne, dünne 2½ Zoll breite Bretterchen, etwa ein paar Linien dick und so lang, als die Dachziegel, in deren Ritzen sie bey dem Dachdecken geleget werden. Man muß sie nicht mit den Schindeln verwechseln.

Splitterholz. (Forstwesen) So nennt man in einigen Gegenden das Hauholz, welches zu keiner Zeit geschlagen oder abgetrieben wird, zum Unterschiede von dem Hägeholz.

Splitts, (Schiffsbau) die kleinen Fähnchen, welche wie die Wetterhähne auf dem Hause auf den Masten den Wind bezeichnen. Die auf dem zweyten Mast hat der Steuermann immer im Gesichte.

Spolein, Spoulein, Spoleinschützen, (Seidenwirker) ganz kleine Schützen mit ihren kleinen Röllchen, derer der Broschirer eine große Menge gebrauchet, indem derselbe alle mögliche Schatten, von seinen einzubroschirenden Farben, eine jede besonders, auf dergleichen kleinen Spulchen aufgewickelt, und jede auf ihrer kleinen Schütze stecken haben muß. Alle diese Schützen mit ihrer Seide liegen zu beyden Seiten seines Sitzes in den an den beyden Hauptpfosten des Stuhls gemachten Fächern schon so geordnet, daß der Broschirer nur zufassen darf, um den erforderlichen Faden einzubroschiren. (s. Broschiren)

Spoleinschützen, s. Spolein.

Spont, (Wasserbau) bey einer Röhrenlegung an der kurzen, kaum drey Fuß langen, ungefähr alle 100 Fuß gelegten Röhre das mit einem Stöpsel zugemachte Loch dieser Röhre. Bey diesen Röhren oder Wechseln sieht man in der Folge nach, wenn sich das Wasser verstopft, oder einen Ausbruch bekommen hat, als welche Stellen aufgegraben werden. Deswegen man sich auch diese Sponte bemerket, damit man sie bey der Untersuchung gleich finden kann.

Sponton, (Gewehrfabrik) eine Art von Waffen, die die Officiere von dem Fußvolk führen. Es hat beynahe die nämliche Gestalt wie das Kurzgewehr, (s. dieses) besteht aus den nämlichen Theilen, wie dieses, blos daß das Blatt des Spontons nicht so lang, aber etwas breiter ist. Nachdem es geschliffen und poliret worden, wird gemeiniglich der Namenszug des Regenten, wie auch der Name des Regimentschefs eingeätzt und vergoldet. Der Schaft oder die Stange ist nur kurz und leicht, und erhält, wie das Kurzgewehr, unten einen von Meßing gegossenen Schuh, der die Gestalt eines spitzen Kegels hat, hohl und auf das unterste Ende der Stange bevestiget ist.

Spontoneisen, s. vorher.

Spor, s. Spur.

Sporen, (Baukunst) mit Eisen beschlagene oder mit scharfen Spitzen und Ecken beschlagene Bäume an den Brücken, damit sich die großen Eisschollen daran zerstoßen. Sie sind von den sogenannten Eisböcken noch verschieden.

Sporen, (Schiffsbau) in einem Schiffe die großen hölzernen Klötze, welche in ihrer Mitte viereckigte Löcher haben, worein die Masten mit ihren untern Enden eingesetzt werden. Zwey von denselben sind unten auf der Kielschwinne bevestiget, der dritte aber zu dem sogenannten Besaanmast befindet sich auf dem untersten Verdeck.

Sporen gewöhnliche, sie unterscheiden sich von den Husarensporen (s. Spern) darinn, daß sie keinen Steg haben, daher sie auch nur einmal zerschrotet werden, und an dem Ende jedes Schenkels einen Fuß mit Knöpfen und eine Schnalle haben. Man giebt ihnen aber auch wohl statt des Fußes an der Spitze jedes Schenkels einen viereckigten Ring, worinn die Riemen bevestiget werden. Es wird zu diesen Sporen gleichfalls wie zu den Husarensporen erst ein Stück gerades Eisen geschmidet, und an einem Ende der Hals zum Rade ausgestreckt, weil sie aber keinen Steg erhalten, so schrotet man das breite Ende nur einmal von einander und bildet aus den beyden Streifen die Schenkel wie dort gezeigt worden. Die Spitze jedes Schenkels wird platt geschmidet, zerschrotet, und zu zwey runden Lappen, oder Füßen ausgebildet. Jeder Fuß erhält mit einem Dorn ein Loch, worinn an

einem

einem Schenkel die Schnalle, an dem andern aber die Knöpfe, welche die Riemen veſt halten, beveſtiget werden. Die Knöpfe werden wie Nägel geſchmidet; auf das beſte befeilt, und ſtatt der Spitze erhalten ſie ein Niedt, womit ſie in den Löchern des Fußes am Sporn verniedtet werden. Der Hals des Sporns wird mit dem Hammer etwas gekrümmt, und der Einſchnitt nebſt dem Rade auf die im vorigen Artikel beſchriebene Art verfertiget. Gewöhnlich läßt man die Räder blau anlaufen; wenn ſie gut ausgefeilt und polirt ſind, legt ſie der Sporer bloß auf ein glühendes Eiſen, wo ſie den blauen Anſtrich annehmen. Dieſe Art Sporen, wird in deutſche und engliſche eingetheilt und der Unterſchied beruhet bloß auf der Stellung der Schenkel. Die Schenkel der deutſchen Sporen laufen in einer Richtung mit dem Halſe fort, die engliſchen hingegen werden auf dem Halſe etwas oberwärts gekrümmt, mit dem Hammer gerichtet; beyde Arten erhalten oft in der Mitte jedes Schenkels ein Gelenk, damit man ſie deſto bequemer auf den Stiefel aufſchieben kann. Dieſe Abſicht wird aber ſehr gut durch die Federſporen erreicht, (ſ. dieſe Sporen) aber nicht alle Sporer können dieſe Art Sporen verfertigen. Daher dergleichen Sporen aus Nürnberg häufig zu uns kommen. Man verzinnt (ſ. verzinnen) die fertigen Sporen, um ihnen ein beſſer Anſehen zu geben. Man macht aber nicht nur eiſerne Sporen, ſondern läßt ſolche auch von Silber und andern Metall gießen und verfertigen, welches denn eine Arbeit der Goldſchmide und Gelbgießer iſt, welche ſolche im Sand abgießen, nachdem ſie in dem Formſand modellirt worden.

Sporer, ein Profeſſioniſt, der Sporen, Reitſtangen, Steigbiegel und Striegel verfertiget, und zwar alles mit den Handgriffen eines Schlöſſers, mit dem er auch eine Innung hat. Ihre Lehrburſchen lernen 5 Jahre, und wenn ſie ein Lehrgeld geben, wenigſtens 3 Jahre. Darinn gehen ſie von den Schlöſſern ab, daß ſie ihren einwandernden Geſellen ein Geſchenk reichen. Die Mitgeſellen geben ihnen einige Tage Eſſen und Trinken, und überdem noch 1 Groſchen, vom Meiſter erhalten ſie auch etwas weniges für das Nachtlager. Die Meiſter geben dies Geld nach der Reihe. Zum Meiſterſtück verfertigen ſie 2 Reitſtangen, 6 Kutſchenſtangen, 1 Paar durchbrochene Steigbiegel und 1 Paar Sporen mit verborgenem Gewinde. Alles dieſes muß auf das künſtlichſte ausgearbeitet werden.

Sporko, ſ. Brutto.

Sporkupfer, ſ. Spornſtein.

Sporleder, ſ. Spornleder.

Sporn, (Gold- und Silberdrahtplätter) das kleine Geſtelle vor der Plättmaſchine, (ſ. dieſe) worauf die Rolle mit dem Draht, der geplättet werden ſoll, liegt. Es beſteht aus zwey eiſernen Säulen, an deren einer eine Schraube, an der andern aber eine eiſerne Spitze angebracht iſt, welche zuſammen zwiſchen den Säulen das Spornholz tragen, worauf die Rolle mit dem Gold- oder Silberdraht ſteckt.

Sporn, (Sporer) ein Geräth, welches man um die Füße ſchnallt, um beym Reiten das Pferd damit anzuſtechen, daß es fortgehe. Es beſteht ein ſolcher Sporn aus dem Hals, woran das Rad oder der eigentliche Sporn beveſtiget iſt; den beyden Schenkeln, die um die Stiefeln gelegt werden, und den Füßen oder Enden der beyden Schenkel, woran insgemein kleine Knöpfe und eine Schnalle beveſtiget werden, um damit den Riem um die Ferſen des Fußes zu beveſtigen. Man hat verſchiedene Arten von Sporen, die aber füglich in zwey Hauptgattungen eingetheilt werden können, als in die gewöhnlichen und Huſarenſporen. Dieſe werden nicht mit Riemen an den Fuß geſchnallt, ſondern an den Stiefel angenietet. Man ſchmidet erſt ein flaches Stück Eiſen in gehöriger Länge, und an dem einen Ende bildet man ſogleich den dünnen Hals zum Sporn aus. Der breitere Ueberreſt wird mit einem Meißel zweymal nach der Länge geſchrotet, oder in drey gleiche Theile zerlegt, die aber an dem Hals zuſammen hangen. Von dem mittelſten Streif wird ſoviel abgehauen, daß er etwa nur noch einen halben Zoll lang iſt. Alsdenn wird das Halseiſen, ein mit zwey Löchern verſehenes plattes und nach einem Winkel gebogenes Eiſen, in den Schraubſtock geſpannt, der Hals des Sporns in ein Loch dieſes Eiſens geſteckt, und alle drey Streifen dergeſtalt mit dem Hammer auseinander getrieben, daß ſie das Halseiſen berühren. Die Schenkel kommen in gerader Linie zu liegen, und der ſchmale Streif oder Steg macht mit ihnen rechte Winkel. Der letzte behält dieſe Stellung, und wird nur ausgeſchmidet, die Schenkel müſſen aber weiter ausgearbeitet werden. Es wird nämlich jeder Schenkel erwärmt in einen Einſchnitt eines Geſenkes gelegt und darinn halbrund gebildet. Gebogen werden ſie mit dem Hammer aus freyer Hand, doch ſo, daß ſie mit dem geraden Hals einerley Richtung erhalten, die Spitze oder der Fuß jedes Schenkels, ſo wie auch der Steg erhalten ein Loch, um vermittelſt dieſer Löcher den Sporn an den Stiefel des Huſaren zu vernieten. Den Hals ſchrotet man an ſeiner Spitze von einander und der Einſchnitt wird ausgefeilt, denn in dieſen Einſchnitt wird das Rad beveſtiget. Zu dieſem wird aus Eiſenblech mit dem Zirkel eine kleine Scheibe abgemeſſen, mit dem Meißel kalt ausgehauen und die Zähne mit der Feile nach dem Augenmaaß im Schraubſtock ausgefeilt, und mit einem Niedt in dem Einſchnitt des Halſes beveſtiget.

Sporn, Fr. Eperon, (Ziegelbrenner) die Einfaſſung bey einem Ziegelofen, der von den zu brennenden Ziegeln erbauet und durch auf die ſiebende Lage der Ziegel ſich neigende Ziegel gemacht wird, und dazu dienet, daß ſie die 8te Lage Ziegel hält, die wiederum den Sporn bedeckt, und dieſe Seite des Ofens aufhält. Dieſe 8te Lage nimt ſodann eine Ordnung, daß die Einfaſſung oder der Sporn von 4 Ziegeln gemacht und ſie bey allen übrigen nicht verändert wird. Der Sporn dehnt wechſelsweiſe und in einer ungleichen Stellung bald auf dieſer, bald auf einer andern

Flä-

Fläche, dergestalt, daß das letzte von der Lage immer wie die Ziegel von dem Sporn gestellt sind.

Sporn, s. Einbau Fr. Eperon.

Sporn der Stampfen, (Papiermühle) an dem äußersten Ende der Stampfen, welches über dem Kopfe des Hammers oder der Stampfe hervorgeht, ist unten eine kleine eiserne Platte 8 bis 9 Zoll lang, zwey Zoll breit und zwey Linien dick angebracht, und mit dem Kopfe der Stampfe sehr vest vereiniget, vermittelst einer Zwinge und zweyer Keile, davon einer zur Rechten und der andre zur Linken hineingetrieben wird. Er dienet die Wirkung der Zapfen anzunehmen, welche die Stampfe aufhebend machen, und ohne diesen Sporn würde der Kopf gar bald abgenutzt werden.

Spornholz, (Gold- und Silberdrahtplätter) die kleine hölzerne Welle, die auf dem Sporn an der Plattmaschiene steckt, und die Rolle trägt, worauf der Draht, welcher geplättet werden soll, gewickelt ist, von da er durch die Plättmaschiene geleitet wird.

Spornleder, Sporleder, Spornträger, (Schuhmacher) an den Stiefeln dichte über dem Absatz auf der Nath, da, wo das Afterleder inwendig sitzt, das angenähete schmale Stück Leder, so gemeiniglich mit zwey weißen Drähten, um besseren Ansehens willen, gestöppt ist. Es ist, wie gedacht, nur ein schmaler Streif von übereinandergelegten doppelten Leder, wovon oberwärts etwas weniger unangenähet bleibet. Es hat den Namen davon, daß sich die Sporen auf diesem Leder gemeiniglich stützen. Jetzt ist es aber fast ganz aus dem Gebrauch gekommen.

Spornleder, Spornriemen, die Riemen, vermittelst welcher die Sporen um den Fuß geschnallt werden.

Spornstätig, (Reitkunst) ein Pferd, das nicht von der Stelle will, oder stätig wird, sobald es die Sporen fühlet.

Spornträger, s. Spornleder.

Sporrost (Kupferhütten) So nennt man den Sporstein, nachdem er geröstet ist.

Sporstein, Kupfer, das vom Armstein oder armen Kupfern fällt, und wieder noch einmal wie das andere Kupfererz in verschlossenen Roststhuppen geröstet und in ordinairen Kupferschmelzofen geschmolzen wird. Im Schmelzen erfolgt das sogenannte Sporkupfer.

Spöttische Miene, (Maler) wird gemeiniglich in der Malerey dadurch ausgedruckt, daß das Gesicht des Gemäldes die eine Hälfte der Oberlippe aufwirft, und die Nase an eben der Seite rümpfet; da sich zu gleicher Zeit das Auge eben daselbst verschließt und seitwärts herabschielet.

Spottvogel, (Bergwerk) in Zwitterbergwerken das Erz oder Gestein, welches durch das Feuersetzen sich mit Schlacken abgelöset hat, und noch an der Firste hängt.

Sprachbote, bey den Handwerkern derjenige Altgeselle, welcher das Wort führet, auch, wenn ein fremder Geselle einwandert, bey den Meistern nach Arbeit umschauet.

Sprache. Fr. Parole. Man sagt in der Malerey von einer wohlgemalten Figur, von einen getroffenen Bildnisse, es fehle ihm nichts als die Sprache.

Sprachfenster, Sprachgütter, das gegütterte Fenster im Sprachsaal der Nonnenklöster, durch welcher die Nonnen mit den Fremden zu sprechen pflegen.

Sprachgewölbe, (Baukunst) ein auf besondere Art erbauetes Gewölbe, welches durch die Reflexion viele Lufttheile, die eine schallförmige Bewegung haben, unter gewissen Umständen in einen engern Raum wieder zusammen bringet, daher es geschieht, daß, wenn einer an einem gewissen Orte des Gewölbes auch noch so stille oder schwach redet, solches ein anderer, wenn er am gehörigen Ort steht, dennoch ganz vernämlich und deutlich hören kann. Diese Gewölber werden nach einer Ellipse aufgeführt. Es ist aus der Katoptrick bekannt, daß nach einer elliptischen Linie, was aus einem Brennpunkt kömt, dergestalt zurücke prallet, daß es in dem andern Brennpunkte wieder zusammen kömt, wenn nun derjenige, welcher redet, in einem dieser Brennpunkte redet, und er kehrt sich in den andern Brennpunkte mit dem ersten parallel, so schlägt die Stimme, sie mag so schwach seyn als sie will, an verschiedenen Orten an das Gewölbe, prallet aber daselbst wieder zurücke, und indem dieses geschieht, so bewegt sie zugleich andre Lufttheilchen woran sie stößt, und wie nun der Schall jedesmal nach gerader Linie fortgeht, also muß derselbe auch vermöge der elliptischen Linie des Gewölbes, wovon er zurückprallt, in dessen Ohr kommen, der in dem andern Brennpunkte sich befindet. Alle andre aber vernehmen wenig oder gar nichts davon.

Sprachgütter, s. Sprachfenster.

Sprachrohr, ein Werkzeug, mehrentheils in der Gestalt einer Trompete, wodurch man in die Weite vornämlich reden kann. Die Gestalt dieses Rohrs ist verschieden. Alle müssen sie aber darinn übereinstimmen, daß sie lang sind, und nach dem andern Ende sich sehr erweitern, denn es bestätiget die Erfahrung, daß der Schall, welcher sich durch eine lange Röhre bewegt, bey seinem Ausgange allezeit stärker werde, als er im Eingang war, weil durch die Reflexion an der Seite der Röhre mehrere Lufttheile in eine dergleichen Bewegung gesetzt werden, als zu dem Schall erfordert wird. Hieraus hat man die Folge genommen, daß, wenn die Röhre in der Weite immer zunimmt, auch durch die Reflexion immer mehr und mehr Luft sich in Bewegung bringen lasse, massen in einem weiten Raum mehr Luft als in einem enaen vorhanden, auch mehrere Lufttheile an verschiedenen Orten anschlagen, und davon reflektiret werden können. Aber was das Sprachrohr für eine Figur haben muß, wenn es die Stimme oder den Schall am meisten verstärken soll, ist noch nicht ganz ausgemacht. Einige behaupten, daß darzu eine gleichseitige Hyperbel zwischen den Asymptonen sich am besten schicke. Andre behaupten und gründen sich auf die Erfahrung, daß die Weite schlechterdings wie oben gedacht zunehmen muß, auch müsse das Rohr nicht aus Stücken zusammengesetzt werden, sondern durchaus in einer

ver Weite zunehmen; diejenigen sind in ihrer Wirkung die besten, welche im horizontalen Durchschnitt zirkelrund sind, nach der Länge aber können sie nach unterschiedener Figur geändert werden, und die sollen die besten seyn, wenn der Anfang des Rohrs, wie in einer Trompete gewunden ist. Daß im übrigen die Stimme nicht so rein und natürlich klinget, als wenn man ohne das Sprachrohr redet, oder auch aus vollem Halse schreyet, sondern einen ganz fremden Klang annimt, solches schreibt man gemeiniglich der Materie zu, woraus das Rohr verfertiget wird. Denn weil viele Luft auf einmal in die Röhre stößt, so nimt auch die Stimme von dem Klange der Röhre etwas an sich.

Sprachzimmer, Fr. Parloir, (Baukunst) ein Zimmer, in den Nonnen- oder Frauenklöstern, in welchem ein vergüttertes Fenster vorhanden, durch welches man mit einer Nonne sprechen kann.

Sprang, (Wasserkünste) ein Wasserstral, so von einem hoch vorstehenden Wasser inwendig herausspringt.

Sprangeisen, (Scheidekunst) ein Eisen, welches auf beyden Enden einen Ring hat, womit man die Hälse an den gläsernen Gefäßen absprenget. Man macht dieses Eisen an einem Ende rothwarm, und hält es an dem andern Ende mit der einen Hand, mit der andern Hand aber steckt man den Hals des Gefäßes durch den warmen Ring und drehet alsdenn beyde, das Gefäße und das Sprengeisen, im Kreise herum, so springt der Hals, wegen der schnellen Erhitzung, da ab, wo ihn das Eisen berühret.

Sprauten. (Deichbau) So nennt man die Aeste, welche aus dem Hauptstamme einer Bracke gehn.

Spratzen, Fr. Pousser de grenailles Petiller, wird von den abgetriebenen noch heißen Silber gesagt, wenn es gleichsam Sprößlinge aus der Oberfläche in die Höhe treibet.

Spratzen, soviel als spritzen, wenn ein flüßiges Metall um sich spritzet, wenn kalte Luft oder Nässe dazu komt, indem es dadurch in die Höhe steiget und um sich arbeitet.

Sprazlinge, Spräzlinge, Spreizlinge, Sprößlinge, (Probierkunst) die Männchen oder Herfürsprozungen, welche aus dem abgetriebenen Silber, wenn die äußere Fläche erkaltet, in die Höhe treten.

Spränzlinge, s. vorher.

Sprechen, Ansprechen, (Orgelbauer) bey den Orgel- und andern Pfeifen der Laut, Ton oder die Stimme, die sie von sich geben. Die Pfeife will in diesem Klavis nicht sprechen, heißt: sie will nicht klingen oder lauten wie sie soll.

Spreißen, (Stellmacher) kleine Klötze, welche zwischen die beyden Wagenbäume einer Kutsche, wenn sie nicht von Natur gekrümmt, sondern durch die Kunst gebogen werden müssen, gesperrt werden. (s. Wagenbäume.)

Spreißfeder, (Großuhrmacher) 1) eine stählerne Feder, welche auf der entgegengesetzten Seite des Sperrrades am Bodenrad sitzt und dieses Rad gegen die Walze der Uhr preßt. Der Uhrmacher feilt um den ganzen Wellbaum des Bodenrades, genau neben dem Rade, einen Reif aus, und in diesen steckt er die stählerne Spreißfeder, die einer Gabel gleichet. 2) ein Stück von einer Uhrfeder, so auf den Windfang einer Uhr genietet wird. Sie hält den Windfang auf dem Wellbaum des Windfangsgetriebes recht, denn die Spitze dieser Spreißfeder greift in eine der Kerben, so auf dem Wellbaum befindlich sind. (s. Windfang)

Spreißbaken, (Köler) eine lange Stange mit einem Haken, sowohl die Fußscheite aus dem Meiler herauszuziehen, als auch die fertigen Kolen mit demselben auszustoßen.

Spreit, s. Spriet.

Spreitzbaum, (Landwirthschaft) ein Baum oder starkes Holz, den Stellboden damit anzuspreitzen.

Spreitze, soviel als eine Stütze.

Spreitze, Fr. l'arret, (Bergwerk) ein Stück Holz, damit das sich gezogene Gezimmer oder Gestein gestemmt wird, daß es stehet; oder beym Uebersichbrechen und anderer Gelegenheit, wo man nicht wohl Fahrten anbringen kann, am Hangenden und Liegenden angetriebene Stempel, ingleichen die Hölzer, welche bey Markscheiderzügen in der Grube zum Anhalten eingetrieben werden.

Spreitzlinge, s. Spratzlinge.

Spreitzringe. (Grobschmid) So heißen die zwey Ringe, welche zunächst an den Speichen um die Nabe eingetrieben werden.

Sprengen, (Bergwerk) wenn ein Loch in das Gestein gebohrt, mit Pulver geladen und dieses alsdenn angesteckt wird, so sprengt das Pulver das Gestein, das sonst auf keine andere Art von den Bergleuten kann gewonnen werden.

Sprengen, (Buchbinder) wenn der Schnitt eines Buches nicht mit einer Farbe angestrichen wird, sondern bunt werden soll. Das in die Presse gespannte Buch wird alsdenn auf dem Schnitt mit den verlangten Farben mit dem Sprengpinsel aufgesprengt, indem man solchen in die Farbe taucht und mit den Fingern durch die Borsten fährt, so spritzt die Farbe auf den Schnitt. Alsdenn wird die zweyte Farbe auf die nämliche Art besprengt. (s. Schnitt, Buchbinder)

Sprengen beym Holzsägen, wenn ein Baum von Natur krumm ist, und alsdenn auch nach einer krummen Linie geschnitten wird, daß also die gesägten Hölzer im Schnitte nach der Länge gekrümmt sind. Der Schnurschlag, wodurch der Schnitt vorgezeichnet wird, muß also gleichfalls eine krumme Linie seyn, und der Bretschneider trägt ihn folgendergestalt auf. Er spannet die Schnur schlaf aus, und läßt sie, wenn er sie aufgehoben hat, nicht gerade hinab fallen, sondern sprenget oder wirft sie nach derjenigen Seite auf das Holz, wo die Krümmung ausgeschnitten werden soll. Trift er das erstemal nicht die erforderliche krumme Linie, so muß er die Schnur so oft sprengen, bis er sie getroffen hat. Man gebraucht dieses Holz zum Schiffsbau.

Sprenger, (Jäger) ein Hirsch oder eine Sau, die aus ihrem Lager gejagt und flüchtig gemacht werden. Desgleichen wenn unter ein Rudel Sauen oder Wildpret gehetzt und geschossen wird, daß sie von einander fahren. Ferner wenn ein Volk Hühner durch das Schießen von einander gejagt wird.

Sprenger, ein zu der peinlichen Frage oder Tortur gehöriges Werkzeug, welches aus einer eisernen Stange mit vier Schellen besteht, wovon die beyden mittlern an die Beine über dem Knöchel gelegt, mit den Schellen mit den Stangen aber, an jedem Ende, die Füße gefesselt werden.

Sprenggabel, (Schloßer) ein Werkzeug, so zur Verfertigung der Sprengwerke dienet, und worauf die verschiedene Theile desselben gewunden und gekrümmt werden, je nachdem es die Gestalt erfordert. Dieses Werkzeug bestehet aus zwey Stücken. Der eine Theil sieht wie eine starke Gäbel aus. Beym Gebrauch wird ihr Zapfen in das Loch des Schmiedamboßes gesteckt, die Gabel des andern Theils, die nach einem schiefen Winkel gebogen, machet mit ihrem Stiel einen rechten Winkel. Alle Schnörkel eines Sprengwerks, die nicht an der Kante des Amboßes gebogen und gebildet werden können, werden hierinn gebildet. (s. Sprengwerke)

Sprengkanne, Sprengkrug, heißt öfters eine Gießkanne. (s. diese)

Sprengkrug, s. Sprengkanne.

Sprengkugel, Trenchekugel, (Artillerie) ein cylinderförmiges Gefäß, welches inwendig hohl, am Boden gerundet, und oben mit einem Deckel versehen ist. Es wird mit einem Schlage geladen, und mit Handgranaten versetzet. Den Zwischenraum füllet man mit Kolenstaub, verdorbenem Pulver, Kugeln, Nägeln u. dgl. aus, machet den Deckel vest zu, umwindet das ganze Gefäß mit starker Leinwand, bohrt ein Loch in den Boden, bis zum Aufstoße und setzet eine Brandröhre hinein. Man bedienet sich dergleichen Kugeln bey Belagerungen, die Arbeiten in den Trencheen dadurch zu hindern und schwer zu machen.

Sprengmast, (Landwirthschaft) die Baummast, wenn nur hie und da einige Eich- und Buchbäume Früchte haben, so daß die Mast auf der Erde gleichsam nur gesprengt liegt. Zum Unterschied von der Vollen- und Halbenmast.

Sprengpinsel, (Buchbinder) ein Pinsel von langen steifen Borsten und ziemlich dick, womit der Schnitt eines Buches eingesprengt wird. (s. Sprengen)

Sprengtonne, s. Sturmfaß.

Sprengtrichter, (Gärtner) ein Trichter, dessen weite Seite mit einem subtil durchlöcherten Boden versehen ist, aus welchem man das Wasser zur Begießung zarter Gewächse nach Belieben in Gestalt eines Staubregens fließen lassen kann, nachdem man das untere Loch mit dem Daumen entweder öffnet oder verstopft.

Sprengwaage, (Stellmacher) an einem Wagen die Waage, oder das Holz, welches an einer Kutsche abgedrehet, in der Mitte ein Loch hat, das mit einer eisernen Büchse ausgebüchst und in welches der Haken der Deichsel gesteckt wird. An den Enden werden die beyden Ortscheiden (s. diese) angehangen.

Sprengwedel, (Bürstenmacher) ein Wedel von Borsten an einem Stiele, damit Wasser zu sprengen. In den katholischen Kirchen hat man Sprengwedel von zarten schmalen gekräuselten Spänen, womit das Weihwasser gesprengt wird.

Sprengwerk, (Schloßer) ein Gatter oder Gitter vor einem Behältniß oder vor einem Fenster, einer Treppe ꝛc. erhält diesen Namen, wenn die Felder des Gitters mit Verzierungen ausgefüllt sind. Die Stangen dieses Gatters oder die ganze Umfassung erhält in einem Gesenk Gesimse. Die einfachste Art der Sprengwerke ist diejenige, die aus mehreren dünnen und flachen Stangen dergestalt zusammengesetzt ist, daß diese zusammengenommen verschiedene Figuren bilden. Der Schlosser macht sich auf einem Brett eine Zeichnung zu einem Felde des Gitters, und auf die Züge der Zeichnung legt er die flachen Stangen, um zu prüfen, ob er ihnen die gehörige Wendung unter dem Hammer gegeben hat. Die Bewegung selbst erhalten sie entweder auf der Ecke des Amboßes, oder wenn es ein Schnörkel ist, mit der Sprenggabel (s. diese) zuletzt werden alle Stangen durch ein Band vereiniget. Dieser bestehet aus zwey Theilen, aus einer Klammer und einem geraden Bleche. Den Füßen der Klammer giebt man Niedte, und an den Enden des geraden Blechs werden Löcher durchgeschlagen, um hiedurch beyde Theile zu vereinigen, und ein völliges Viereck zu bilden. Vorhero aber werden erst beyde Theile, in einem Gesenke mit Stäben der Baukunst verziert. Die künstlichen Sprengwerke sind diejenigen, deren Felder mit einem zusammenhangenden Laubwerk von geschmidetem Eisen aufgefüllt werden. Es würde dem Schlosser zu schwer fallen, das ganze Laubwerk aus einem Stücke zu schmiden, daher setzt er es auch aus mehreren Theilen zusammen. Jeder Theil wird von ihm wie ein Beschlag des Kuffers besonders geschmidet, er läßt für die Lappen zu den Blättern stärkere Stücke an dem Umfang stehen, und zieht diese Theile mit der Finne des Hammers im Groben aus. Er muß aber bey der ganzen Bearbeitung eines solchen Sprengwerks jederzeit eine Zeichnung vor Augen haben, die er entweder sich selbst entwirft, oder von dem Baumeister erhält. Den Umfang aller Lappen hauet er, so wie auch die Löcher in den Theilen mit den halben Monden aus, die er mit einem Hammer treibt. Das Eisen liegt bey dieser Arbeit auf dem Sperrhorn. Auf den breiten Flächen des Eisens hauet er hin und wieder mit einem Meißel gravierte Figuren aus, und bey allen diesen Arbeiten muß die Zeichnung zum Wegweiser dienen. Sind alle Theile gehörig ausgebildet, so werden sie unter einander durch das Schweißen vereiniget und die kleinern Theile werden an die großen geniedtet. Um aber die Zusammenfügungen zu verbergen, so wird ein Blech auf die Hauptarme angeniedtet, welches alle Fugen bedeckt, die durch das Zusammenschweißen entstehen.

ſtehen. Das Blech wird mit dem Bunzelmeiſtel (ſ. dieſen getrieben, und mit dem halbrunden Meißel ausgeſchweift. Man kann aber auch ſtatt dieſes Blechs den Umfang jeden Arms mit einem Setzmeißel zu einem dünnen Blech ausſtrecken und wie ein Blech treiben. Alle Theile dieſes Sprengewerks werden entweder mit dem Hammer am Amboße oder auf der Sprenggabel gebildet. Das Laubewerk in den Feldern muß auf folgende Art beveſtiget werden. Es werden an Flachſtangen und Ständern des Ganzen, an den Stellen, wo Laubwerk hinkommen ſoll, flache Löcher gemacht, wo die Ranken des Laubwerks die Stangen berühren, man vernietet ſolche aller Orten, und ſo werden alle Felder des Sprengwerks ausgefüllt und verfertiget.

Sprengwerk der Brücken, (Zimmermann) eine hölzerne Brücke erhält anſtatt gemauerter Pfeiler eine unterwärts angebrachte Unterſtützung, wodurch die biegſamen Balken vermittelſt eines Spannriegels und zwoer Streben geſtützt werden. Der Spannriegel muß ſich nicht ſelbſt beugen, deswegen muß er nicht zu lang ſeyn, die Streben auch nicht, folglich müſſen ſie ihrer Stärke gemäß verhältnißmäßig ſeyn. Weil auf der Verbindung dieſer Hölzer zum Theil die Veſtigkeit beruhet, ſo müſſen die Theile unter einander eine der ſtärkſten Verklammung erhalten. Einige laſſen die Streben unmittelbar in den Balken laufen und vergeſſen den Spannriegel, wodurch ſie den Balken ſchwächen. Beſſer iſt es, man beveſtige oder lege auf die Spannriegel Träger und laſſe die Brückenruthen auf Trägern ruhen. Weil bey einer ſehr weiten Spannung die Streben und Spannriegel ſehr lang ſeyn müſſen, ſo ſetzt man lieber ein weitgedehntes Sprengwerk aus mehreren Streben zuſammen, und denn bekomt es die Geſtalt eines hölzernen Gewölbes, wie es denn im Grunde auch nichts anders iſt. Soviel iſt gewiß, eine jede ſchräg gegen ein biegſames Stück Holz ſich ſtraubende Strebe erhält es in der Steifigkeit aber auch eine geringe Ausweichung einer gar zu ſchräg gerichteten Strebe zieht den Sturzfall nach ſich. Ein jeder Bogen ſprenget, aber nicht mit gleich großem Widerſtand. Es iſt alſo nicht gleichgültig, unter was für einem Winkel die Streben angeſetzt werden, wenn man dem Umſturz eines ſolchen Sprengwerks vorbeugen will. Ein Sprengwerk hat den großen Vorzug, daß man der Brücke eine weite Oeffnung in Anſehung der Pfeiler erlauben kann. Es erfordert weniger Holz als ein Hängewerk, und da es von dem Schatten der Brücke gegen die Wirkungen des Sonnenſtrahls bedeckt wird, ſo bedarf die Brücke ſelbſt keiner Wände, Verkleidung und Dach. Nächſt den Jochbrücken, ſind die geſprengten die vortheilhafteſten. Sie haben aber auch ihre Mängel. Denn ein Sprengwerk erfordert eine ſtarke und ſtandhafte Wiederlage, daher es ſich beſſer zu gemauerten ſteinernen Pfeilern als zu Pfahlwerken, die leicht wandelbar werden, ſchicket. Sieht man ſich genöthigt, ein hölzernes Ständerwerk auszubeſſern und neue Pfähle einzuſchlagen, ſo muß oft darüber das Sprengwerk auseinander genommen werden, wozu Zeit und Koſten erfordert werden, es wieder herzuſtellen. Auf manchen Strömen thürmen ſich die Eisſchollen über einander und kommen wie Hügel angeſchwommen, ergreift nun ein ſolcher Eisſtoß die Streben, ſo iſt es um die Brücke geſchehen. Brücken von dieſer Art mit Sprengwerken müſſen daher auf ſo hohen Ufern angelegt werden, daß weder das hohe Winterwaſſer noch die Eisfahrt die Streben erreichen kann. Um dieſes letztern Umſtands willen, ziehen viele die Hängewerke den Sprengwerken vor. Ein Hangwerk bedarf keiner Wiederlagen, denn es ſteht auf dem Balken, den es halten ſoll. Man hat Brücken, wo ein Hänge- und Sprengwerk dergeſtalt mit einander verbunden ſind, daß man wohl ſchwerlich eine größere Veſtigkeit hervorbringen kann.

Sprengwerk, ſ. Hängewerk.

Sprengwiſch, (Bäcker) ein großer Wiſch von Stroh an einen kurzen Stiel gebunden, das Brod damit mit Waſſer zu beſprengen.

Sprenkel, Strebe, (Baukunſt) ein zwiſchen zwey zuſammendrückenden Wänden gegen das Einſchieben eingeklemmtes Stück Holz.

Sprenkel, (Vogelſteller) ein zuſammengebogenes und mit einer Schnur und einem Schnellhölzchen verſehenes Netz, Vögel damit zu fangen. Die Sprenkel ſind gemeiniglich größer als die Dohnen, (ſ. dieſe) welche letztere überdieß mit einer Schlinge verſehen ſind, und den gefangenen Vogel ſogleich würgen, dagegen der Sprenkel den Vogel gemeiniglich nur an dem Fuße fängt. Beyde nennt man auch Schneiſſen.

Spreu, Spreuer, (Landwirthſchaft) die ausgedroſchenen Hülſen vom Getraide, welche durch das Worfeln auf der Scheunendiele von den Körnern abgeſondert werden und zur Fütterung des Viehes dienen.

Spreuboden. (Landwirthſchaft) ein eigner Boden, auf welchem die Spreu verwahrt wird.

Spreuer, ſ. Spreu.

Sprey, eine Art gewiſſer großer oſtindiſcher Bettdecken, mit großen bunten Blumen, welche auf der Küſte von Koromandel am ſchönſten gemacht werden. Sie kommen ſchon ganz fertig nach Europa, und ſind aus einem einzigen Stück Kattun von verſchiedener Größe verfertiget, und mit ſehr ſchönen Einfaſſungen von Blumen und Laubwerk geziert. Man bedienet ſich derſelben, beſonders in Holland, ſehr ſtark zu den Paradebetten, anſtatt der geſtickten oder ausgenäheten Decken. Ihr Preis iſt, nachdem ſie groß und fein ſind, verſchieden und ſelbſt in Indien koſtet das Stück 25 bis 50 Gulden und auch mehr.

Spriegel, eine dünne krummgebogene Schiene, etwas darüber zu decken. So ſind die Spriegel über die Wiegen, über den Fuhrmannswagen, Poſtkutſchen, Kähnen u. ſ. w. Auch die Bogenhölzer an einer Kutſche, worauf oben der Himmel ruht. Auch werden oft die geraden und ungebogenen Schienen mit dieſem Namen belegt, mit welchen die Wände und Decken eines Zimmers beſchlagen werden, wenn ſelbige mit Gips überzogen werden ſollen. Ingleichen die dicken und kurzen Stücken

Holz,

Holz, womit im Bergbau die Ritzen zwischen den Pfählen verstopft werden.

Spriegelzaun, eine Art Zäune, die zwar wohlfeil, aber nicht so dauerhaft, als die geflochtenen Zäune sind. An eingeschlagenen Pfählen werden drey Queerstangen, eine nahe an der Erde, die andre in der Mitten, und die dritte eine halbe Elle niedriger, als der Zaun hoch werden soll, gebunden, und alsdenn die daumdicken Zaunstecken ganz, die stärkeren aber gespalten senkrecht durchgesteckt, daß sie mit ihrer Krümmung kreutzweise die Mittelstange umfassen.

Sprießel, soviel als die Sprossen in den Leitern.

Spriet, Spreit, eine Stange, die an einem Ende mit einer Gabel versehen, oder in Gestalt einer Gabel oder gespaltenen Oeffnung gewachsen ist. Z. B. das Spriet an einem Leiterwagen, ein starkes an einem Ende in Gestalt einer Gabel gespaltenes Holz an dem Hinterwagen, welches denselben mit dem Vorderwagen verbindet. (s. auch Scheere)

Spriet, Balestan, (Schiffsbau) eine Seegelstange, welche mit ihrem Unterrade am Fuße des Mastes in einer Schmacke oder einem andern holländischen Schiffe stehet, das Seegel in die Queere bis zu dem Ende oben an demselben, das ist, bis zu dem Punkt ausspannet, wo es am Maß vest ist. Zuweilen steht dieses Spriet auch höher.

Spriettauen, kleine Tauen, welche sich an den Wänden endigen, und die Stengen zu halten dienen.

Springbecken, das Becken, die Schaale an einem Springbrunnen, in dessen Mitte der Wasserstrahl in die Höhe geht.

Springbrunnen, (Wasserbau) eine Wasserkunst, wo das Wasser durch Röhren in die Höhe springt. Es wird aber das Wasser auf unterschiedene Art zum Springen gebracht: durch den Fall, durch die zusammengedrückte Luft, oder durch die ausgejagte Luft, und endlich durch den Hebel. Was den Fall des Wassers anbelanget, welcher am allerbeständigsten ist, so ist aus hydrostatischen Gründen bekannt, daß das Wasser beynahe so hoch steigt, als es fällt. Wenn demnach auf eine gewisse Höhe das Wasser entweder durch seinen natürlichen Lauf, oder durch die Kunst gebracht wird, auch in einem Halter, so man insgemein den Wasserschatz nennt, gesammlet wird, und man leitet dasselbe aus dem Wasserhalter durch Röhren in die Tiefe, giebt aber der am Ende befindlichen messingenen Röhre, nach Verhältniß des vorhandenen Wassers, eine etwas kleine und enge Oeffnung, so wird das zufließende Wasser sich dadurch in eine ziemliche Höhe, vermöge des Falls und seiner eigenen Schwere, pressen lassen. Es nimt aber dieses ausspringende Wasser die Figur und Leitung der Röhre an, und so wie die Oeffnung in selbiger beschaffen ist. Will man demnach, daß das Wasser gerade als ein Stab in die Höhe springen soll, so wird das Rohr auf den Horizont perpendikulär gestellt; ist der Trieb stark, so machet man die Oeffnung in dem Rohr etwas weit, und sodann kann man eine hohle kupferne Kugel, oder an deren statt einen andern regulären Körper in dergleichen springenden Strahl legen, so wird dieser solche in die Höhe werfen. Weil sie nun nach einer Perpendikularlinie gegen die Horizontallinie zurück fällt, so komt sie wieder in das Wasser, und wird von diesem auf das neue in die Höhe geworfen. Diesennach spielt das Wasser mit der Kugel als mit einem Balle. Wird man außer dieser mittleren Perpendikularröhre annoch andere Röhren zur Seite anbringen können, welche mit dem Horizont in schiefen Winkeln zusammen gesetzt sind, so werden diese verschiedene Strahlen, wenn die Springröhren in guter Ordnung sich befinden, sehr angenehm unter einander spielen. Man pfleget auch wohl auf die Röhre einen und den andern Aufsatz zu schrauben, wodurch sich das ausspringende Wasser in allerley Figuren zeiget. Das aufspringende Wasser wird in einem Bassin oder in die Erde eingegrabenen Raum gesammlet, der mit einer netten und zierlichen Einfassung von Marmor oder andern Steinen auf das reinlichste versehen wird; oder man fasset dasselbe in einer Schaale oder Muschel und andern zierlichen Gefäßen auf, von da heraus der Ueberfluß, auch oft durch versteckte Röhren, in der Erde wiederum abgeführet wird, und bisweilen noch an einem andern Orte von neuen ein springend Wasser abgeben muß. Bey geschickter Anlegung dergleichen Springbrunnen hat man vornehmlich auf folgende Stücke zu sehen: vor allen Dingen muß man bedacht seyn, wo das Wasser zu dem Springbrunnen herzunehmen sey, und wie hoch dasselbe nach den vorhandenen Umständen zu bringen ist, daß daselbst die Wasserhalter angeleget werden können.

Springen. 1) Wenn ein Hase über das Zeug oder einen Graben fährt. 2) Wenn ein Luchs ein Thier beschleichet, und ihm unversehens auf den Hals fähret.

Springer, Fr. Cavalier, ein Stein im Schachspiel, der zunächst neben dem Rochen steht. Von jeder Farbe sind derselben zween. Er springt ins dritte Feld, und wechselt die Farbe, so, daß er von einem weißen auf ein schwarzes und wechselsweise zu stehen komt.

Springer, Fr. Sauteur, (Reitkunst) ein Pferd, das zwischen zwey Pfeilern nach Erfordern ordentliche Sprünge macht, welche in Balotaden, Kroupaden und Kapriolen unterschieden werden. Bey der ersten Gattung, wenn das Pferd alle vier Füße in der Luft hat, weißt es nur die Eisen von den Hinterfüßen; bey der zweyten zieht es die Hinterfüße unter sich, und bey der dritten schlägt es mit Gewalt hinten aus. Andere Erhebungen des Pferdes werden nicht unter die Sprünge gerechnet.

Springfäden, (Glashütte) Glasfäden, welche im kalten Wasser nach dem Blasen abgehärtet werden, und wie die Springgläser in Staub zerspringen, sobald man davon etwas abbricht.

Springfedern, Stahlfedern, (Stuhlmacher) ein von gehärtetem Eisendrahte nach einer Spirallinie gewundener Drahte, dessen Windung etwa 6 Zoll hoch, und in der größten Breite 4 Zoll breit ist. Die Figur dieser Windung bildet zwey abgeschnittene Kegel, die mit ihren Spitzen zusammenstoßen, so daß also an diesen Windungen die

Breite oben und unten ist, in der Mitte aber von beyden Enden schmäler zuläuft. Man bedienet sich, diese Springfedern zu machen, einer kleinen Maschiene, die ein Haspel genannt werden kann. Es läuft nämlich auf einer Spille, die mit einer Kurbel umgedrehet werden kann, in einem Gestelle ein massives Stück Holz, welches die wahre Gestalt hat, welche die Springfeder erhalten soll. Nämlich es ist so ausgeschnitten, daß es die Gestalt von zwey mit ihren Spitzen zugekehrte abgeschnittene Kegel bildet. Auf diesem Holze werden also die Springfedern gewunden, indem man den wohl gehärteten Draht darauf vorläufig aufwindet, wodurch sie die Gestalt der gedoppelten Spirallinie erhalten.

Springglas, (Glashütte) gläserne Tropfen mit einem fadenähnlichen Schwanze, welche in Staub zerspringen, sobald man von dem letztern nur ein Stückchen abbricht, daher sie im gemeinen Leben auch **Vexiergläser**, sonst aber auch **Glastropfen** genannt werden. Sie entstehen, wenn man einen Tropfen geschmolzenes Glas ins kalte Wasser fallen, und ihn darinn erhärten läßt.

Springkasten, sind unter der Erde vergrabene Kasten, die mit Sprengwerke versehen sind, und wodurch man etwas sprengen kann.

Springkolben, Glaströpfchen, aus grünem Glase verfertigte kleine Gläser, welche, da sie nicht abgekühlt sind, an der Luft leicht zerspringen.

Springlade, (Orgelbauer) eine Art Windladen in den Orgeln, mit einem **Springventil** versehen, so von dem Register geöffnet und zum Aufspringen bewogen wird.

Springstange, Balanzierstangé, eine sehr gleich gearbeitete Stange, die an den Enden gemeiniglich mit Bley vergossen, und an beyden Enden vollkommen von gleicher Schwere ist, womit die Seilkänzer das Gleichgewicht halten, indem sie solche vor sich ausgestreckt auf beyden Händen liegen haben.

Springstock, Fr. Brin d' estoc, ein langer, starker, an beyden Enden mit Eisen beschlagener Stock, dessen man sich bedienet, über Gräben und Bäche damit zu setzen. Auch bedienen sich solcher die Schnurren oder Häscher auf den Hohenschulen, wenn sie den lermmachenden Studenten nachsetzen, und wo sie solche nicht einholen können, ihnen damit zwischen die Füße werfen, als worauf sie gut abgerichtet sind, daß sie niederfallen müssen.

Springventil, s. Springlade.

Spritze, ein kleines Werkzeug, welches besonders die Wundärzte brauchen. Es besteht aus einer Röhre und einem Stöpsel oder Kolben, der genau in die Röhre passet, am Ende mit Werg oder sonst was bewunden, und womit das Wasser eingezogen und ausgespritzt wird. (s. auch Feuerspritze und Handspritze)

Spritzenbohrer, (Roth- und Stückgießer) derjenige Bohrer, womit die über den Kern gegossene messingene Spritzenröhre ausgebohret wird. Es besteht derselbe aus einem langen Stiel von Eisen oder von Kupfer, woran an einem Ende ein Stück Messing sitzt, das zwar ziemlich einer halben Kugel gleicht, aber doch etwas länglichter ist. In diesem Messing sind 3 oder 4 eiserne Schneiden befestiget, die nur etwa 2 Striche vor dem Messing, wie der Rücken eines starken Messers, hervorragen, und in der Spitze des Messings zusammenstoßen. Die Schneiden sind nicht geschärfet, sondern platt, etwa $\frac{1}{4}$ Zoll dick, und ihre scharfe Kanten schneiden. Durch dieses Werkzeug wird bey dem Bohren der hohle Cylinder nach und nach erweitert.

Spritzenhaus, ein öffentliches Gebäude in den Städten, worinn die Feuerspritzen und andere Feuergeräthe aufbehalten werden.

Spritzleder, (Sattler) ein Leder an den Seiten der Kutschen und Reisewagen, damit das Gepäcke nicht mit Koth bespritzet werde.

Spröde, Spröte, Fr. aigre, unbiegsam, brücklicht, zerbrechlich, was sich nicht breit drucken oder schlagen läßt, sondern sich wie Mehl und Staub zermalmet.

Spröde, widerwärtig, Fr. aigre, (Maler) wird in der Malerey von einer Farbe gesagt, die für den Anblick unangenehm ist. Man muß sich derselben in Gemälden nicht bedienen. Sie entstehen durch übel gebrochene, und Vermischung feindlicher Farben, dergleichen Blau und Karmin ist.

Spröderz, Fr. Galène, Strice, strahliger Bleyglanz.

Sprödigkeit, Fr. aigreur, eine Eigenschaft trockner Körper, nach welcher sie sich leicht zermalmen, und eher zu Mehl machen, als sich ausdehnen lassen.

Sprödigkeit des Gußeisens, (Eisenhammer) diese entsteht von der Menge fremdartiger Materien, welche sich zwischen den guten Eisentheilen befinden, und die Verbindung oder Aneinanderhängung derselben verhindern. Diese fremden Materien sondern sich bey Bearbeitung des Gußeisens zu gutem Eisen in ziemlich erdigten Schlacken ab, und dringen unter dem großen Hammer aus den Zwischenräumchen gleichsam sichtbar hervor.

Sprossen, Staffeln, die Stäbe in den Raufen und Leitern, welche man zwischen zwey Leiterbäumen in gleich weit von einander abgetheilte und gerade durchgebohrte Löcher eintreibt, auch damit sie die gedachten Bäume desto beständiger zusammen halten mögen, an den Enden, und wenn es die Länge der Bäume erfordert, einige in der Mitte, besonders mit hölzernen Nägeln an die Bäume vest machet. Ihre Größe sowohl, als auch ihre Zwischenweite, richtet sich nach der Absicht, wozu sie gebraucht werden sollen: denn länger und auch enger werden sie zusammengesetzt in den Raufen, woraus das Vieh Heu und rauhes Futter zu fressen pfleget; kürzer aber auch weiter stehen sie hergegen von einander bey den Leitern und Stiegen, worauf man in die Höhe zu steigen pfleget; da man sie denn auch eher Staffeln als Sprossen nennt.

Sprossen, (Jäger) sind die Enden oder Zinken an dem Hirschgeweihe.

Sprossen, (Tischler) in den Fenstern und Glasthüren diejenigen hölzernen Stäbe mit einigen Gliederzierrathen versehen, worein das Glas statt des Bleyes eingesetzt wird. (s. auch Sprossenfenster)

Sprossenfenster, verkittete Fenster. (Glaser) Diese Fenster werden nicht verbleyet, sondern erhalten statt des Fensterbleyes zierlich ausgearbeitete Sprossen von Eichenholz, welche mit einem Stapp und zwey Platten von beyden Seiten verzieret sind, und da, wo sie zusammengesetzt sind, oder wo sie sich durchkreuzen, ist zur Zierrath eine Quader (s. diese) angebracht. Die Sprossen erhalten keine Ruthen oder Fugen, sondern nach der Gasse zu eine offene Falze, (s. diese) worein die Glasscheiben eingekittet werden. Die Scheiben dieser Fenster sind gemeiniglich groß, und man macht dergleichen fast in allen ansehnlichen Gebäuden, gemeiniglich wird dazu Kreideglas, und nicht selten Spiegelglas genommen. Die Maaße und das Zuschneiden der Glasscheiben geschieht völlig wie bey dem Verglasen der Fenster mit ordinairem Fensterbley. Der Glaser setzt hierauf jede Scheibe in ihre Falze der Sprossen ein, und bevestiget sie auf der äußeren Seite mit mehr oder wenigern eisernen kleinen Stiftchen. Nach dieser vorläufigen Bevestigung schmieret er nach dem ganzen Umfang der Scheibe den Kitt in die Falze, streicht mit einem Messer denselben nach dem Holz zu schräge, und beschneidet ihn, d. i. er macht ihn mit dem Messer glatt, die beschmutzten Scheiben werden nachher mit Kreide rein abgerieben.

Sprott, Fr. Sprot, eine Gattung kleiner Heringe oder Sardellen, so geräuchert aus England zu uns gebracht werden. Sie sind fett, und wenn sie frisch sind, schmackhaft, sowohl roh, als auch, welches besser ist, auf dem Rost gebraten. Wenn sie alt werden, riechen sie häßlich, und schmecken übel.

Sprotterz, (Bergwerk) der Name des strahligen Bleyglanzes, welcher an andern Orten Blümchensglanz genennet wird.

Sprücke, Sprückchen, Breitchen, (Landwirthschaft) unförmliche Grasflecke, welche ein jeder Nachbar von einem Gemeindestücke zu seinem Antheil bekömt, die mit den Hauptstücken nicht zusammenhängen, aber doch mehrentheils durch einen Graben abgesondert werden.

Sprügel, s. Spriegel.

Sprung, eine Borste oder Bruch am Holze, so queer hinein geht.

Sprung, Fr. le saut en arrière, (Bergwerk) ist dem Lehnträger oder Schichtmeister beym Erbbereiten von dem Punkt, wo das Maaß ausgeht, rückwärts zu thun erlaubet, und wird ihm soviel am Maaße zugegeben.

Sprung, Fr. le saut du filon, das Absetzen eines Flötzes oder Ganges von seiner Richtung.

Sprung, s. Sprungfischerey.

Sprünge, so nennen die Jäger die Hasenfüße.

Sprungfischerey (Fischer) diejenige Art der Fischerey, da man den Forellen und Aeschen gewisse Insekten, z. B. Regenwürmer, an die Angel bindet, welche sie mit einem Sprunge zu erschnappen suchen, daher die Angel selbst auch der Sprung genannt wird.

Sprungfluthen (Schiffahrt) diejenige Fluthen, welche um die Zeit des Voll- und Neumondes um ein paar Fuß höher steigen, hingegen die Ebbe so viel tiefer fällt, als bey gewöhnlichen Fluthen.

Sprungkisten, s. Springkisten.

Sprung, mit einem Sprung weben, eine Art zu weben, wodurch der Kamlot Glatte erhalten soll. Die beyden Fäden in jedem Rohr des Blatts, die zu jedem Fach gehören, hangen leicht zusammen, wenn beyde zusammengehörige Schäfte zugleich in die Höhe getreten werden. Läßt man aber einen Schaft zuerst, und den andern zugehörigen kurz darauf in die Höhe springen, so breiten sich die beyden Kettenfäden jedes Rohrs im Blatte aus, und bedecken den schlechten Einschlag desto besser. Daher muß die Kette auch auf dem Stuhl nicht stark angespannt seyn, und jeder Einschußfaden wird nur durch einen einzigen Schlag mit der Lade eingeschlagen.

Sprungriemen, (Riemer) ein breiter Riemen, welchen man an dem Bauchgurt eines Pferdes bevestiget, zwischen den Vorderschenkeln durchzieht, und an dem Zaum vest machet, damit das Pferd den Kopf nicht in die Höhe werfen, und damit schnellen könne.

Sprung von oben. (Tuchmacher) So nennt er das Theil der Kette, welches bey andern Webern Oberfach heißet. (s. auch Obersprung)

Sprung von unten, soviel als Unterfach, ein Ausdruck des Tuchmachers, wenn er den untern Theil der Kette, oder das Unterfach anzeigen will.

Sprüssel, s. Spriessel.

Spuckkasten, Spuckbecken, Spucknapf, Speybecken, ein Becken von allerley Materie und Gestalt, um darein auszuspucken.

Spühlen, rühren, (Wasserbau) mittelst gestauchten auf einmal hinausstürzenden Wassers ein Tief oder einen Ausfluß von Schlicke und Modder reinigen.

Spühlgefäß, (Papiermacher) ein kleiner Schwengkessel, worinn immer reines Wasser gehalten wird, und womit der Gouverneur alle Morgen in der Papiermühle die Stampflöcher, Stampfen, Seihkasten und alles Geräthe vielmal reiniget und abspühlet.

Spühlkahn, ein Fischerkahn, aus einem Stücke Holz gehauen.

Spuhr, (Jäger) ist die Fährte des Wildes, d. i. die Fußstapfen desselben, welchen man nachgeht, um es aufzutreiben.

Spuhrgang, (Jäger) ein Gang, den man bey einem frisch gefallenen Schnee thut, um zu sehen, was für Sauen oder Wölfe in einem Wege oder Flügel wechseln. Geschieht solches zu Pferde, so heißt es ein Spuhrritt.

Spuhrhund, s. Jagdhund.

Spuhr in Erde, (Deichbau) die Eingrabung, worein der unterste Stöden zu einer Setzung oder Beschödung eingefuget wird.

Spuhrritt, Sprunggang, wenn Jemand bestellet wird, im Schnee einen gewissen Weg oder Flügel zu reiten, daß er nachsehe, ob er Wölfe und dergleichen spure.

Spuinanti, ägyptischer Flachs, der beste und theuerste Flachs, welcher zu Cairo verkauft wird, woselbst man einen großen Handel damit treibt.

Spulback, (Tuchmacher) ein hölzerner Kasten, worinn der spanische Weber seine Spulen mit Einschuß aufhebet. Der Kasten steht daher neben dem Weber auf der Bank, worauf der Weber sitzt. Diese Bank ist nach dem Innern des Stuhls zu etwas geneigt, weil der Weber beynahe mit den Füßen auf den Fußscheinen schwebt, um mit Nachdruck weben zu können. Daher hat der Spulback unten ein vorspringendes Brett, welches ihn auf der geneigten Bank vest hält.

Spule, (Drechsler, Spinnerin) am Spinnrade, oder auch beym Garn- und Seidewinden, die Rolle, welche das gesponnene oder zu wickelnde Garn aufnimt. Jene besteht aus einer dünnen Röhre mit hohen Borten an beyden Enden, und zwey Flügeln an den Seiten, die mit kleinen drahternen Häkchen versehen sind, und die Scheere heißen. Die Röhre läuft an einem eisernen Stift um, nimt den von dem Rocken herunter gezogenen und zusammengedreheten Faden durch das daran befindliche kleine Röhrchen auf, und die Häkchen der Flügel leiten denselben auf die Röhre der Spule, daß er egal aufgewickelt werde.

Spule, (Weber) Dieser giebt es verschiedene Arten, ganz kleine, die zum Einschlagfaden der Seide bestimmt, und kleine hölzerne Röhren sind, die auf einem Draht in dem Kasten der Schütze stecken. Sie heißen bey andern Webern auch wohl Röllchen, und sind nicht allemal von Holz, sondern auch von starkem Schilfrohr. Die andere Art, die eigentlichen Spulen, sind bald größere, bald kleinere Röhren von gedrechseltem Holze, die an den Enden runde Scheiben haben, und wenn sie ganz von Holz sind, zu Leinen, Baumwolle und Wolle gebraucht werden; sind sie aber von Blech, so gehören sie zur Seidenmanufaktur, denn darauf wird die Seide gewickelt, doch braucht man auch zu derselben hölzerne Spulen. (s. auch Bobine)

Spulen, das, (Weber) alles Garn von den Stücken oder Strenen vermittelst des Spulrades auf eine Spule wickeln. Zu diesem Endzwecke wird die Strene auf eine Krone (s. diese) geschoben, und eine Spule oder Bobine auf die eiserne Spille des Spulrades gesteckt, und indem man das Spulrad in Bewegung setzt, der Faden gleichmäßig auf die Spule gespulet. Die Seide wird auf mancherley Art gespulet, erstlich roh, so wie sie von dem Haspel komt, und in lange Strenen gehaspelt ist, muß sie zum Mouliniren (Zwirnen) gespult und doppelirt werden. Das Spulen der rohen Seide geschieht auf verschiedene Art, entweder mit Windebrettern, oder auf einer Art doppelter Kronen oder Trillage, wovon ein jeder senkrecht auf einem Gestelle bevestiget ist, und beyde nach der Länge der Strene weit oder kurz von einander gestellt werden können. Um die Kronen wird denn die Seidenstrene geschoben, und eine Spule auf die Spille eines kleinen Rades gesteckt, das mit der Spule durch eine Salte vereiniget ist. Dreht man die Kurbel dieses Rades um, so wickelt sich natürlicherweise der an die Spule angelegte Faden auf die Spule. Mit den Windebrettern ist es fast eben so, außer daß der Faden durch einen Weiser (s. Windebretter) nach der Spule geleitet wird.

Spulen, (Salzwerk) zu Halle im Thale die Gräben unter der Erde, welche mit eichenen Pfosten und Pfählen ausgesetzt sind, worinn sich alles das sammlet, was von den Stegen gekehret wird; ingleichen was von Schnee, Regen- und anderm Wasser ins Thal fällt, und daraus in den Saalstrom geleitet wird, damit es dem Salzbrunnen keinen Schaden zufüge.

Spulenlade, ein horizontal liegender Cantre, (s. diesen) worinn die Spulen zum Kettenscheeren der Seidenzeuge auf einem horizontalen Gestelle liegen.

Spulenzieher, derjenige, der in Halle bey den Salzbrunnen das Unreine in den Spulen (s. diese, Salzwerk) mit einem Eimer an einem Schwengel heraushebet, und durch eine Rinne in die Saale bringt.

Spülfaß, Spielfaß, ein hölzernes, rundes, flaches Faß, darinn bey Reinigung des Küchengeschirres die gescheuerten Schüsseln und Teller auf das reinste abgespühlet werden.

Spüligt, Spieligt, dieses ist zweyerley, das Küchenspüligt und Branntweinspüligt. Das erste ist das unreine Wasser von dem abgespülten Geschirre, das andre aber besteht in dem, was in der Branntweinsblase, nachdem der Branntwein völlig herüber gelaufen, übrig geblieben, und aus selbiger heraus in das Branntweinspüligtfaß geschöpfet wird. Beyde Arten von Spüligt geben den Schweinen ein gutes Getränke, zumal wenn man es mit Kleyen, Schrot, schwarzem Mehl u. s. w. vermenget.

Spülkessel, s. Schwengkessel.

Spülmaschiene, s. Schweizerwickelmaschiene.

Spülnapf, Spielnapf, ein zum Thee- oder Kaffeezeug nöthiges Stück, welches in einem runden Napf von Porzellan oder anderer Materie besteht, und worinn in laulichtem Wasser das Geschirre ausgewaschen und rein gemacht wird.

Spulrad, (Weber) ein Werkzeug, vermittelst dessen die verschiedenen Fäden, als Leinen, Baumwolle und Wolle, auf Spulen gespult werden. Es besteht aus einem Fußgestelle, worauf ein Schnurrad an einem Stabe angebracht, das vermittelst einer Schnur, mit einer vorne am Gestelle angebrachten Rolle, worinn eine Spille steckt, vereiniget ist, die Rolle liegt eigentlich über einem kleinen Kasten, man kann sie mit der Spille nach Gefallen abnehmen, und auf diese letztere eine Spule stecken. In dem Kasten selbst pflegen die Spulen zu liegen.

Spulrad zur Gaze, französisches Spulrad, dasjenige Spulrad, worauf die Federspulen mit Einschlagseide zur Gaze bespult werden. Es besteht aus zwey senkrechten Ständern, worinn eine Scheibe nebst einem Reife mit Spillen läuft. Die Ständer sind in einem Brett bevestiget. In der Mitte der Scheibe ist eine konische Schnecke mit Reifen angebracht, worein eine andere Scheibe mit ihrem Rande greifet, und wenn diese Scheibe durch ihre

Kurbel

Kurbel in Bewegung gesetzt wird, so treibet sie die erst gedachte Scheibe mit um. Um den Reif dieser Scheibe ist eine Schnur gelegt, welche nach einer am andern Ende angebrachten Docke um ihre Rolle geleitet wird. In der Docke steckt nämlich eine dünne eiserne Spille, worauf nicht allein die Federspule, sondern auch auf dem andern Ende die gedachte Rolle steckt. Sowohl die Docke, als auch die Räder, können durch zwey Schrauben näher oder weiter von einander geschrauber werden, nachdem die Spannung der Räder oder Scheiben und der Schnur es erfordert. Wenn die Einschlagseide aufgespulet werden soll, so muß die Seide währendem Spulen beständig mit Gummibrey genetzt werden. Denn die Spulerin hat einen mit in Wasser aufgelöstem Gummi angenetzten Schwamm in der Hand, und läßt den Seidenfaden, den sie von der Spule auf die Federspule aufwickelt, durch diesen genetzten Schwamm laufen, und damit dieser Einschlagfaden auch beständig naß erhalten werde, so werden alle abgespulte Federspulen mit der Seide in einem solchen dünnen Gummibrey in einer Schüssel aufgehoben, denn der Einschlag muß beständig naß eingeschossen werden, damit derselbe recht steif und stark in der Gaze werde. (s. Jacobssons Schaupl. d. Zeugman. Band IV. Tab. I. Fig. XVIII)

Spund, (Wasserkünste) ein Stück Holz, so in das untere Stück an der Kolbenröhre eingepaßt ist, und herausgenommen werden kann, um zum Kolben zu kommen.

Spund, an einem Deiche das Brett, welches vor die Oeffnung, wodurch man den Deich abläßt, geschützet wird.

Spund, der hölzerne, viereckigte, oder auch runde Pfropf, womit das Loch oben in der Mitte der Tonne, oder des Fasses, welches man Spundloch nennet, und wodurch man die Tonne anfüllet, zugestopft wird. Wenn man die Spünde zu den Essigfässern von Weidenholz machet, so soll der Essig desto besser seyn, und länger gut bleiben.

Spund, (Orgelbauer) eichene Bretter 6 Linien dick, womit die Thüren der Windladen verspündet werden. Sie müssen nicht gedrange in die Oeffnung und in den Schluß derselben einpassen, sondern man läßt Spielraum genug für die Dicke des Leders übrig, so man rings um sie herum aufleimt. Ist die Verspundung gemacht, so nagelt man gegen das eine Spundende und auswendig einen eisernen Haken oder Arm, oder einen starken Ring, dessen Angel hinten beledert wird. Man leimt auch hinten einen Streif Leder 1½ Zoll breit mit der glatten Seite auf, so daß dies Leder um 8 bis 9 Linien rings herum größer, als das Brettchen ist. Dieses beträgt 4 Lederstreifen, so man Ende an Ende, und an ihren Enden viereckigt an einander setzt, dabey man sich hütet, das Rauche mit dem Leime zu beschmieren. Um dieses reinlich zu verrichten, streicht man den Leim auf den Rand des Hintertheils des Brettes rings um 8 bis 9 Linien breit auf. Man legt hierauf das Leder an, ohne es auszuziehen, nachdem man dessen glatte Seite beschabt hat, legt ein Papier darauf, und bügelt es warm. Wenn der Leim recht trocken ist, so hacket man das Spund mit Nachdruck, doch ohne Gewalt, in seinen Schluß ein. Das Leder faltet sich nunmehr an der Dicke des Spundes von selbst, es kann sich aber daran nicht anleimen, weil hier noch kein Leim aufgetragen ist. Geht das Spund noch zu leicht aus und ein, so leimt man auf den nöthigen Stellen auf die Dicke des Spundes noch einen kleinen Streifen Leder über das vorige Leder, unter welches man nun Leim streicht. So bleibt das Spund in seinem Loche oder Eingange des Windkastens stecken, damit der Leim trocknen möge, worauf man alles überflüßige Leder wegschneidet. Um das Spund an der Windlade vest zu halten, bedienen sich einige Orgelbauer schlechter eiserner Haken mit zwey Zapfen, deren einer im Rahmen der Lade, der andre am Pulpetenbrette steckt; sie bringen daselbst einen hölzernen Keil an, der das Spund hält. Andre nehmen einen kleinen Streifen von Eisen, der um einen Nagel beweglich ist, so im Rahmen steckt; am andern Ende ist ein kleiner Einschnitt, der sich an einem andern Nagel hängt, welcher im Pulpetenbrette steckt. Besser ist es, zwey Krampen von starkem Eisen, in der Mitte gegen das Spund etwas bauchig, zu nehmen. Eine Schraube hält das Unterende der Krampe am Pulpetenbrette, und die Krampe haket sich mit dem Oberende an eine Schraube ein, so im Rahmen steckt. Dieser Verschluß hält das Spund in seinem Verschluß, und das Pulpetenbrett in seinem Lager veste, woraus es sich sonst leicht verrücken könnte.

Spund, (Zimmermann) ein Holz an einem Baustück, das also zugerichtet ist, daß es mit einem Zapfen des einen Stücks in die Höhlung eines andern Stückes passe, wodurch folglich zwey Hölzer in eines verbunden werden. Er wird theils als ein rechtwinkelichtes Viereck, theils als ein Stab, theils als ein Trapezium gearbeitet. Im letztern Falle wird es aber mehrentheils ein Schwalbenschwanz (s. diesen) genennet.

Spund, so nennt man am Harz ein Wetterthürmlein.

Spund, s. Feder. (Tischler)

Spundband, (Böttcher) das zweyte Band, so auf ein Faß geschlagen wird, wenn die Stäbe in das Band der Kröse aufgestellet sind. Das Spundband ist breiter, wie jenes, und muß darunter herunter gehen, das die Tonne gebildet, oder dem Fasse die Ausdehnung gegeben hat. Es dienet ebenfalls die Stäbe zusammen zu halten. (s. Tonne aufsetzen)

Spundbaum, s. Fachbaum.

Spundblech, (Puchwerk) dasjenige Blech von geschmiedetem Eisen, 14 Zoll lang, 6 Zoll hoch und ¼ Zoll dick, welches in die hintere und vordere Puchlasche in einer Reise eingesetzt wird, womit der Puchtrog an diesem Ende hinter und neben der Unterlage verschlossen wird, damit alles gepuchte Erz durch das Vorsetzblech gehe, zu welchem Ende, und auch damit das Vorsetzblech vest stehen bleibe, an die Puchlaschen hinter dem Spundbleche ein kleines Blechbrett 13 Zolle hoch, und davor die Blechleiste genagelt wird. In den Raum zwischen dem Spundbleche und Spundklotze wird das Vorsetzblech eingeschoben, und

zwar mit einem Latz von ½ einer Planenbreite an allen Seiten umwunden, damit an den Puchlaschen nichts nebenher durchkommen kann.

Spundbohrer, (Böttcher) ein Löffelbohrer, deren es von verschiedener Größe giebt, und womit man die Spundlöcher der Tonnen und Fässer bohret.

Spundbretter, Spunddielen, (Tischler) anderthalb Zoll dicke Dielen oder Bretter, welche dieser Arbeiter stark verbraucht. Sie unterscheiden sich von den Tischlerdielen dadurch, daß sie einen halben Zoll dicker sind, denn diese sind nur einen Zoll dick.

Spunddielen, s. vorher.

Spunde, (Schiffsbau) eingeschnittene Falzen oder Rinnen im Kiel, in den Vor- und Hintersteven, welche in die ersten Planken des äußersten Boords eingelassen werden.

Spunden, (Wasserbau) Pfähle mit Federn, Spunden oder Nuthen in einander fügen.

Spundhefen, heißen die Hefen, die aus den Bierfonnen oben zum Spundloch heraus stoßen; sie werden auch sonst **Oberhefen** genannt, und von den Semmel- und Kuchenbäckern am meisten gebraucht; da hingegen die Hefen, so sich auf den Grund der Tonnen setzen, und viel schwerer sind, zur **Untergare** bey dem Biere, und auch zum Backen bisweilen verwendet werden.

Spundhobel. So heißt der eine Hobel, der zu den **Nuthhobeln** gehöret, weil zwey Hobel hierzu zusammen gehören. Dieser Spundhobel macht eigentlich die **Feder** der Nuthe. Sein Eisen ist in der geradlinigten Schneide in zwey Hälften gespalten, und beyde Hälften stehen um die Dicke der Feder von einander ab, so, daß also das Holz zur Feder zwischen beyden Hälften des Eisens stehen bleibt, die Eisen aber auf beyden Seiten der Feder eine Falze ausschneiden. An der einen Seite hat der Hobel eine Backe, d. i. einen dünnern Theil, der mit dem Hobel selbst gleich lang und hoch ist, welches neben der Bahn einen Ansatz bildet. Dieser Ansatz oder diese Backe hängt mit dem Hobel selbst durch zwey Schrauben zusammen, und man kann den Ansatz also nach der jedesmaligen Dicke des Bretts richten. (s. auch Nuthhobel)

Spundklotz, (Puchwerk) der 8 Zoll hohe und 10 Zoll breite Absatz, der zur Rechten gegen die zwote Puchsäule befindlich ist, darauf das **Vorsetzblech** gesetzet wird. Zu diesem Ende wird der Spundklotz vor dem Blechstempel 2 Zoll lang und 1 Zoll tief eingeschnitten, und darauf das Spundblech (s. dieses) daran genagelt, daß also oben zwischen demselben und dem Spundklotze für das darein zu setzende **Vorsetzblech** 1 Zoll Raum ist.

Spundlade, (Orgelbauer) in den Orgeln eine Windlade, deren Boden ausgemeißelt, und hernach wieder verspundet werden.

Spundloch, dasjenige Loch in einem Fasse oder einer Tonne, wodurch das Flüßige eingegossen wird. Es ist entweder rund oder viereckigt. Im ersten Fall wird es mit dem Spundbohrer gebohret. Im zweyten Falle ist es in die beyden neben einander liegenden Dauben in der Mitte des Fasses eingeschnitten.

Spund oder Zapfen, (Artillerie) derjenige Pfropf, womit die Mündung eines Stücks verwahret wird, damit nichts unreines hinein komme. Man nennet ihn auch sonst **Mundpfropf**.

Spund oder Zapfen, (Zimmermann) ein Stück Holz, welches dergestalt zubereitet ist, daß es mit einem Theile in eine Höhlung eines andern Holzes eingreifet, wodurch also 2 Hölzer in eines verbunden und beveſtiget werden können. Es wird aber dieser Spund oder Zapfen bald als ein rechtwinklichtes Viereck, bald als ein Stab, bald aber als ein Trapezium gearbeitet, welche letztere Art insbesondere ein **Schwalbenschwanz** (s. diesen) heißet. Und hieraus erhellet, daß ein **Spundpfahl** derjenige ist, an welchem sich dergleichen Spund befindet.

Spundpfähle, Heerdpfähle, Fr. Palplanches, (Wasser- und Schleusenbau) geschnittene Bohlen aus Fichten-, Farren- oder Eichenholz, welche auf der einen Kante einen Spund oder eine Feder, auf der andern aber eine Nuth oder einen Falz haben, worein die des andern Spundpfahls passet. Sie sind zugespitzt, und werden zum Verschälen oder Ausspunden der Wände der Schleusen und Sielen gebraucht. Ihre Breite ist 12 bis 15 Zoll, die Dicke 5 bis 6 Zoll, die Länge aber verschieden, je nachdem es das Erdreich erfordert, worinn sie gebraucht werden sollen. (s. auch Spund)

Spundsäge, (Böttcher) eine Handsäge, womit das Spund zum Faß ausgeschnitten wird.

Spundstücke, Fr. Canal de Bois, (Mühlenbau) ausgezimmerte Bäume, daraus die Wasserleitungen oder Gerinne gebauet sind, es wird auf jeder Seite einer, und in der Mitte Pfosten oder Bretter gelegt, und alles wohl gespündet, daß kein Wasser durchgeht.

Spundtiefe, (Böttcher) die Tiefe eines Fasses, wenn dasselbe durch das Spund gemessen wird, die Tiefe in der Mitte des Fasses, die **Mitteltiefe**.

Spundwände. (Schleusenbau) Den Schleusen ist nichts schädlicher, als wenn sie unter dem Boden vom Wasser unterlaufen werden, welches mit dem Kanalwasser außerhalb der Schleuse Gemeinschaft hat, nicht nur um des gewaltigen Drucks willen, mit welchem der Schleusenboden durch das Oberwasser in die Höhe gepresset wird, sondern auch um der Ausspühlung willen, welche bey Bodenrissen den Sand hervorpruden läßt, darüber Kölke unter dem Schleusenboden entstehen; wie denn überhaupt das Wasser die Erde hinter hölzernen Verschaalungen nur gar zu leicht und gar zu oft hervorzieht, dergestalt, daß es möglich ist, durch Bühnen die Erde hinter Mauern so gar wegzuführen, wenn gleich die Wände und Mauern stehen bleiben. Dieser doppelten Gefahr vorzubauen, muß die ganze Schleusenkammer und beyde Häupter nicht nur seitwärts, sondern auch vorne und hinten beym Ein- und Ausfluß im Grunde mit lauter Spundpfählen, wie mit einer allenthalben verschlossenen Wand, eingefasset und umringet werden, damit das Wasser nirgendswo den Bo-

EVENTS See also Articles, Calendar

ARTICLES See also Events, Calendar

Articles Articles are the basic building block of Events. Articles are the content that is displayed on the front page of the site. Articles can be created by any user with the "Create Articles" permission. Articles can be edited by any user with the "Edit Articles" permission. Articles can be deleted by any user with the "Delete Articles" permission. Articles can be published by any user with the "Publish Articles" permission. Articles can be unpublished by any user with the "Unpublish Articles" permission. Articles can be featured by any user with the "Feature Articles" permission. Articles can be unfeatured by any user with the "Unfeature Articles" permission. Articles can be sticky by any user with the "Sticky Articles" permission. Articles can be unsticky by any user with the "Unsticky Articles" permission. Articles can be promoted by any user with the "Promote Articles" permission. Articles can be demoted by any user with the "Demote Articles" permission. Articles can be moderated by any user with the "Moderate Articles" permission. Articles can be unmoderated by any user with the "Unmoderate Articles" permission. Articles can be translated by any user with the "Translate Articles" permission. Articles can be untranslated by any user with the "Untranslate Articles" permission. Articles can be exported by any user with the "Export Articles" permission. Articles can be imported by any user with the "Import Articles" permission. Articles can be synchronized by any user with the "Synchronize Articles" permission. Articles can be unsynchronized by any user with the "Unsynchronize Articles" permission. Articles can be published to a remote site by any user with the "Publish Articles Remotely" permission. Articles can be unpublished from a remote site by any user with the "Unpublish Articles Remotely" permission. Articles can be updated on a remote site by any user with the "Update Articles Remotely" permission. Articles can be deleted from a remote site by any user with the "Delete Articles Remotely" permission. Articles can be published to a remote site by any user with the "Publish Articles Remotely" permission. Articles can be unpublished from a remote site by any user with the "Unpublish Articles Remotely" permission. Articles can be updated on a remote site by any user with the "Update Articles Remotely" permission. Articles can be deleted from a remote site by any user with the "Delete Articles Remotely" permission.

Articles Articles are the basic building block of Events. Articles are the content that is displayed on the front page of the site. Articles can be created by any user with the "Create Articles" permission. Articles can be edited by any user with the "Edit Articles" permission. Articles can be deleted by any user with the "Delete Articles" permission. Articles can be published by any user with the "Publish Articles" permission. Articles can be unpublished by any user with the "Unpublish Articles" permission. Articles can be featured by any user with the "Feature Articles" permission. Articles can be unfeatured by any user with the "Unfeature Articles" permission. Articles can be sticky by any user with the "Sticky Articles" permission. Articles can be unsticky by any user with the "Unsticky Articles" permission. Articles can be promoted by any user with the "Promote Articles" permission. Articles can be demoted by any user with the "Demote Articles" permission. Articles can be moderated by any user with the "Moderate Articles" permission. Articles can be unmoderated by any user with the "Unmoderate Articles" permission. Articles can be translated by any user with the "Translate Articles" permission. Articles can be untranslated by any user with the "Untranslate Articles" permission. Articles can be exported by any user with the "Export Articles" permission. Articles can be imported by any user with the "Import Articles" permission. Articles can be synchronized by any user with the "Synchronize Articles" permission. Articles can be unsynchronized by any user with the "Unsynchronize Articles" permission. Articles can be published to a remote site by any user with the "Publish Articles Remotely" permission. Articles can be unpublished from a remote site by any user with the "Unpublish Articles Remotely" permission. Articles can be updated on a remote site by any user with the "Update Articles Remotely" permission. Articles can be deleted from a remote site by any user with the "Delete Articles Remotely" permission.

Stäbchen zum Einlesen des Tampels, (Weber) zwey dünne, zusammengebundene Stäbchen, zwischen welche die Patrone gesteckt wird, damit sich der Einleser nicht irre, sondern mit diesen Stäbchen Linie vor Linie nur vorrücken kann. (s. Einlesen)

Stäbeblock, (Schiffszimmermann) auf einem Flußkahn das Stück eichen Holz, so auf der vordern Spitze des Bodens mit hölzernen und eisernen Nägeln aufgenagelt wird. Er liegt in dem Innern des Kahns und wird mit den Bohlen verkleidet. Er muß krumm von Natur gewachsen seyn, damit er in die Hebung des Bodens passe. Er wird daher nur von dem Zimmermann mit der Zimmeraxt behauen, besonders aber mit der Krummhaue und genau auf die Spitze des Vordertheils genagelt. Seine Höhe beträgt 6 Fuß, seine Stärke aber 15 bis 18 Zoll. An diesem Stäbebleck und an dem schief abgeschärften Rande des Bodens wird nun an jeder Seite des Kahns, nach der Länge gerechnet, die unterste Seitenbohle angenagelt.

Stabeinguß, (Silberarbeiter) eine eiserne Stange mit einer langen rundlichen Rinne, um darein das Silber zu runden Stangen zu gießen, welche man auf der Ziehbank zu dünnen Draht zieht.

Stabeisen, Stangeneisen, Fr. Barre de Fer, (Eisenschmide) das nach verschiedenen Breiten und Dicken, so wie es zu den verschiedenen Arbeiten gebraucht wird, in Stäben oder Stangen geschmidete Eisen, Stabeisen, Schieneeisen, Reifeisen, Gayneisen u. s. w.

Stabeisen, (Stellmacher) ein Hohleisen zum Drehen, womit derselbe die Stäbe und Gesinse der Nabe abdrehet. Seine Schneide läuft gerade und nach der Breite des Eisens.

Stäblen, (Gärtner) zu den Zuckererbsen in den Gärten, auch den Bohnen, die Stangen einstecken, woran sie sich hinauf ranken.

Stabeln, (Salzwerk) bey den Salzpfannen gute Scheite Holz, welche neben den Pfannen etwas in die Erde eingegraben sind, die Soogbäume darauf zu legen. Es werden dazu auch wohl kleine Pfeiler genommen und an dem Gemäuer des Herdes vest gemacht; die denn eben den Namen führen.

Stabergerinne, (Müller) ein Gerinne zu den Staberrädern einer Mühle. Es hat selten über 5 Fuß und unter 3 Fuß Breite, und ist der Kropf desselben ganz flach. (s. Gerinne)

Staberzeug, ein Mühlwerk, wenn man sagt, eine Mühle sey auf Staberzeug gebauet, so heißt es, daß ein Wasserrad, an welchem die Schaufeln nach dem Diameter des Rades innerhalb der Felgen eingesetzt sind, nur einen Mühlengang treibt. Es wird dem Panstierzeug entgegengesetzt, welches den Schaufeln nach diesem zwar gleich gebauet, aber fast noch einmal so groß und auf zwey Mühlgänge eingerichtet ist. Im Staberzeug ist das Rad insgemein 12 Fuß hoch. Die Schaufelhöhe ist etwas geringer als die Tiefe des Wassers, und die Breite ist auch etwas weniger als das Gerinne. Der Wasserstand ist 2 Quadratfuß.

Stabfeuer, s. Stabhammer.

Stabhammer, Stabfeuer, Fr. la chouffierie, ein Hammerwerk, auf welchem aus Rauheisen, das gefrischet ist, eiserne Stäbe geschmidet werden.

Stabhobel, (Zimmermann) ein Hobel, womit derselbe die Stäbe der Ordnungen ausstoßet. Seine Bahn ist rund ausgehöhlet, und das Hobeleisen, nach Maasgabe dieser Rundung in der Schneide, nach einem Bogen ausgeschnitten.

Stabholz, (Hüttenwerk) ein rundes Holz, woran der Leimen gemacht ist, womit man den Stich im Ofen stopfet. (s. auch Staffholz)

Stäble, ein ungarisches Bergmaaß, wovon anderthalb ein sächsisches Lachter thun.

Stäblein, Fr. Astragole, (Baukunst) ein kleines Glied in der Bauordnung, welches nach einem halben Zirkel ausgebogen ist. Goldmann nennt es auch einen Reiffen. Seine Abtheilung ist folgende: wenn man den Modul in 30 Minuten eintheilt, so bekömmt das Stäblein 1 und ½ bis 3 zu seiner Höhe. Es wird zu allerley Auszierungen und Einfassungen gebraucht, auch an den Kanonen und andern Geschütz, und bekommen die daselbst gewöhnlichen Verzierungen eben daher ihre Benennung, daß man sie die Verstäbung heißt.

Stäblein, kleine umlaufende, (Feuerwerkskunst) diese werden gemacht von Schwärmerhülsen von 2, 3 bis 4 Loth groß, man setzt solche in den Stock und thut etwas Erde, oder gekautes Papier darauf, füllet sie mit Schwärmersatz, bis auf einen Kaliber an, den Rest reite und knüpfe man zu, beyde Ende aber schneide man spitzig ab. Hernach bohre man zu beyden Seiten verkehrt ein Löchlein bis auf den Satz. Man feuert alsdenn die beyden Löcher an und versieht sie mit Stopinen, so ist das Stäblein fertig. Man kann das Stäblein auch mit Brillant und glänzendem Feuer schlagen, wenn man vorher zu Anfang und zu Ende etwas von gemeiner Kompesition, von 32 Loth Pulverstaub, 8 Loth Kolen, 4 Loth Salpeter, und 4 Loth Schwefel darein gethan hat, mit dem Rest aber wird wie oben verfahren.

Stäblein, umlaufende mit einem Schlag. Man nehme Schwärmerhülsen wie zu den kleinen Stäblein, theile sie in 5 gleiche Theile, schlage die Hülse ⅗ hoch mit Satz, reite sie zu, mache ein Loch zur Kommunikation mit einem Pfriemen hinein, und schütte ein fünftel Pulver hinein, reite es ebenfalls zu und verknüpfe es, stecke die Hülse wieder in den Stock und schlage den Rest mit Satz voll. Verknüpfe das Ende und den Anfang, und bohre es zu beyden Seiten an, und versehe es mit Stopinen.

Stabzange, eine große Schmidezange, die bey Verfertigung des Stangeneisens zum Abwärmen der Kolben, und zum Staboerschmieren gebraucht wird.

Staccato, Ital. Fr. Detaché, Deutsch Absondern, (Musiker) wenn die Bogenstriche der Geigen wohl von ein-

einander abgesondert werden, als ob Pausen zwischen den Noten stünden; zu welchem Ende man die Noten oben oder unten mit Strichlein bezeichnet.

Stachel, alles was spitzig ist, z. B. ein Eisen, das 2½ bis 3 Ellen lang, 2 Zoll stark, und vorn zugespitzt ist, und einen hölzernen etwa Ellen langen Stiel hat, und so wie die Stecheisen (s. diese) auf Schmelzhütten gebildet sind. Sie werden bey der Schmelzarbeit des Hohenofens zum Abstechen gebraucht.

Stachelbiene, (Bienenzucht) ein Name der gewöhnlichen Arbeitsbienen in einem Bienenstock.

Stachelschlitten, eine Art kleiner niedriger Schlitten, in welchem man sich im Winter auf dem Eise vermittelst zweyer mit eisernen Stacheln versehener Stäbe selbst forthilft.

Stachelschnecke, eine Art Schnecken mit gewundener Schaale, welche rauh und zum Theil mit Stacheln versehen ist.

Stachelschweinstein, Fr. Bezoar de Porc-epic, eine Art von Bezoar, fett und seifenhaft anzusehen und anzugreifen, von Farbe grünlich, gelblich, oder schwärzlichroth. Er wird im Leibe der Stachelschweine gefunden.

Stack, Stackwerk, heißt an einigen Orten das Schlengenwerk, auch ein Bollwerk, überhaupt aber auch ein jeder Einbau. (s. diesen)

Stocken, Boshacken, Stangen, womit man kleine Fahrzeuge wegstößt.

Stacken, Staken, heißt die Arbeit der Leim- oder Lehmarbeiter, die man Staker nennt, die Balken oder das Riegelwerk austreifen, rohe Scheit Holze nach Erforderniß des Zwischenraums in gehörige Länge spalten, schreiben und zuspitzen, welche sie denn in die Zwischenräume hineintreiben und hernach mit zugerichteten Leim und Stroh gehörig umwinden. Dieses Holz welches ein weiches aber wohl ausgetrocknetes Holz seyn muß, heißt Stackholz.

Stacken, Stackholz, das Holz zu einer Bleichwand oder einem Kiebwerk.

Stacken, kleine runde Pfähle zu Flaaken oder Schanzkörben, warum das Gesträuche geflochten wird.

Stacker, (Gelbgießer) eine eiserne zugespitzte Stange, womit die Kolen um den Tiegel bey den Schmelzen der Metalle gehörig gelegt und heran gestoßen werden.

Stacker, (Kriegesbaukunst) eine Reihe Palisaden, wodurch ein offener Raum vor dem Zugange bewahret wird.

Stackholz, s. Stacken,

Stackwerke, (Wasserbau) sind nichts anders, als stark gefütterte Zänne, die man nach der geraden und krummen Linie des Ufers zu dem Ende vorzieht, damit das aufschlagende Wasser das vorhandene wenige Ufer nicht gar wegspühle.

Stadel, (Salzwerk) vier Haspler am Salzbrunnen, zween und zween gegeneinander über, oder auch zwey Zober, deren auf jeder Seite des Troges oder Kahns einer voll gezapft wird, die man denn mit einander forträgt.

Stadel, Fr. la Place á griller les mines, (Hüttenwerk) ein viereckigt gemauerter Platz, darauf die gerösteten Kupferschiefer gelaufen, (gekarrt) und mit Zuschlägen zum Schmelzen beschickt werden.

Stadel, s. Scheune.

Stadelrenne, s. Tenne.

Stadie, ein Wegmaaß der Alten, so 125 geometrische Schritte, daß ist, 625 Schuh beträgt. Dieses Maaßes bedienten sich sowohl die Römer, als auch die Griechen, und die Römer rechneten 8 Stadien auf eine Meile.

Stadtarbeit, der zweyte Zweig der Konditerarbeit. Hierzu gehört das Konfekt und alle diejenigen Dinge, die gegossen werden können. Alle diese Dinge theilen sich in verschiedene folgende Arbeiten, als: 1) die feine französische Bäckerey, 2) die Schwengkesselarbeit 3) Grillade oder gebrannte Arbeit, 4) Konditerarbeit, 5) Zuckerpuppen, 6) Eingemachte Sachen, 7) Gefrornes, (s. alles an seinem Ort) alle diese Arbeiten unterscheiden sich von der Hofarbeit des Konditers dadurch, daß alles, was darunter verstanden wird, eßbar ist, zur Hofarbeit aber nur alle Verzierungen der Tafeln gehören.

Stadtgraben, (Kriegesbaukunst) ein Graben, der um eine Stadt oder Vestung geleitet ist, und zur Sicherheit dienet. Er ist entweder mit Wasser angefüllt oder auch nur trocken.

Stadthaus, bedeutet in den Städten das Rathhaus.

Stadtmauer, (Maurer) eine Mauer, die rund um eine Stadt aufgeführt ist. In alten Zeiten wurde sie mit runden oder viereckigten Thürmen verstärket.

Staffel, s. Stuffe.

Staffeley, Fr. Chevalet, (Maler) ein Gestelle von Latten, wie ein Pult eingerichtet, auf welches die Maler das, worauf sie malen, stellen. Sie erhöhen das Zwergstück oder lassen es herunter mittelst zweyer Pflöcke, welche sie in die gebohrten Löcher der beyden vordern Säulen der Staffeley stecken. Die Bildhauer haben auch ihre Staffeleyen, um die halb erhobne Arbeit darauf zu arbeiten. Diejenigen, worauf sie ihre ganz erhobene Arbeit verfertigen, die Fr. la Solle heißen, ist ein Gestell von zweyerley Art, das eine hat drey, das andere vier Füße; das erste dient, das Wachs oder die Erde zum Modelliren darauf zu setzen, das zweyte, den rohen Marmor oder Stein, der bearbeitet werden soll, zu stellen. Auch der Kupferstecher bedient sich manchmal einer Staffeley, wie die Maler. Er muß in diesem Fall seine Platte recht vest darauf bevestigen, damit sie nicht wanke, wenn er stark darauf drückt.

Staffeleygemälde, alle Gemälde von mittlerer Größe, die auf der Staffeley gemalt werden.

Staffeln des Gerälles, (Mühlenbau) die Absatze, worüber das Wasser allmählig auf die Räder fließt. Ein

solcher Absatz ist wenigstens 4 Fuß hoch; davon kommen 22 Zoll zum Währ und 26 zum Fall.

Staffen einer Uhr, (Uhrmacher) in einem Repetirwerk einer Stubenuhr, eine mit 12 Absätzen, nach der Anzahl der Stunden abgetheilte Scheibe, wodurch das Repetiren der Uhr, nachdem der Rachen (s. diesen Uhrmacher) in einen oder den andern Staffen oder Absatz vermittelst seines Arms hinabsinkt, angezeiget wird. (s. auch Stern und Repetirwerk) Der Staffen hängt mit dem Stern unmittelbar zusammen, und jener wird gleich vor dem Stundenschlag, so wie der Stern um einen Zahn fortgerückt wird, gleichfalls um einen Absatz weiter fortgerückt und die Uhr repetirt die Stunde.

Staffholz, Stabholz, Stavholz, unter dieser Benennung wird alles dasjenige Daubenholz verstanden, welches zu den mancherley Fäßern, Tonnen u. s. w. von den Böttchern gebraucht wird, als Piepenstäbe, Oxhöftstäbe, Tonnenstäbe u. s. w. Es wird von gutem gesunden Eichenholz geschlagen und zugerichtet. Das längste ist drittehalb Ellen lang und wird zu den spanischen Weinfässern gebraucht. Man hat auch Staffholz von 3½ viertel Elle, welches das kürzeste ist. Es wird mit diesem Staffholz in den Nordischen Seestädten ein großer Handel getrieben, es komt aus Polen eine große Menge, die Weichsel herunter, nach Danzig, wo es zur See weit und breit verschickt wird.

Staffiren, Fr. Peupler, (Maler) ein staffirtes oder bevölkertes Gemälde ist ein solches, in welchem alle zu der vorzustellenden Handlung erforderliche Figuren, angebracht und ausgetheilt sind, wo sie stehen sollen.

Staffiren, (Schneider) wenn das Oberzeug mit dem Unterfutter an ihren Kanten dergestalt mit Vorder- oder Nebenstichen zusammengenähet wird, daß sowohl Ober- als Unterzeug eingelegt wird, und beydes gleich vorstehet.

Staffirer, s. Hutstaffirer.

Staffiermaler, ein Zweig der Maler, die sich von den künstlichen oder studirten Malern merklich unterscheiden, nicht nur in Ansehung der Arbeit, sondern daß sie auch wie alle andre Professionisten zünftig sind, denn sie erlernen ihre Kunst nicht allein in einer vestgesetzten Zeit, sondern müssen auch, wenn sie sich setzen wollen, ein Meisterstück verfertigen. Unterdessen verlangt man von dem Staffiermaler, wenn er geschickt seyn soll, mehr als anstreichen, er muß nicht allein lackiren, vergolden, sondern auch wohl eine Stube mit Banden und andern schlechten Zierrathen ausmalen können. Das hauptsächlichste ist das Anstreichen. Er streicht nämlich allerley Holzwerk zu besserer Dauer und auch zum bessern Ansehen mit Wasser- oder Leim- und Oelfarben an. Der Staffiermaler wählt jederzeit die wohlfeilste und daher die schlechteste Art von Farben, es sey denn, daß es ausdrücklich verlangt wird, daß er mit einer guten und theuren Farbe anstreichen soll. Weil aber verschiedene Farben sehr schwer trocknen, so muß der Staffiermaler das Trocknen durch Beymischen befördern. In den mehresten Fällen erreicht er diesen Zweck durch einen starken Firniß, den er hinzusetzt, wenn er die Farben mit Oel abgerieben hat. Trocknet aber eine Farbe vorzüglich schwer, so füget er entweder etwas Grünspan, Vitriolsatz oder Bleygeld hinzu. Er wählt eine oder die andre dieser Beymischungen, nachdem die Farbe, die er zum Anstreichen gebrauchen will, mit einem oder dem andern eine Verwandschaft hat. Die Farben werden mit Leinöl auf dem Reibstein abgerieben, man setzt aber vor dem Gebrauch etwas Firniß hinzu, und trägt sie mit einem Börstenpinsel auf. Insgemein gründet er mit einer bleichen Farbe, die aber mit der Farbe, womit er eigentlich anstreichen will, gleichfärbig seyn muß. Unter die Farbe des Grundes setzt er eine ziemliche Menge Bleyweiß, öfters auch nur Kreide, aus keiner andern Ursache, als vorläufig das Holz zu decken und die Poros und Vertiefungen zu füllen. Auf diesen Grund wird nun der eigentliche Anstrich, wenn jener gehörig getrocknet ist, aufgetragen und dieser Anstrich wird einigemal wiederholt, wenn dieser schön und dauerhaft seyn soll. Ueberdem kennt er einige kleine Vortheile, wodurch er Kosten ersparen, und sich die Mühe erleichtern kann. Wenn er z. B. ein hölzernes Geräthe, das im Trockenen zu stehen komt, mit Oelfarbe anstreichen soll, so gründet er, um die Kosten zu ersparen, mit einer Leimfarbe und streicht hernach mit einer Oelfarbe darüber, ohne daß hierdurch der Anstrich von seiner Dauer und überhaupt von seiner Güte verliehrt. Wird aber der Anstrich der freyen Luft ausgesetzt, so kann er es schon mit einem Grunde von Leimfarbe nicht wagen; weil sich der Leim in der nassen Witterung auflöset. Ferner muß er bey dem Gründen jederzeit Rücksicht auf die Natur des Holzes nehmen. Ein Holz, das von Natur große und viele Zwischenräume hat, oder schwammig ist, verschlingt das Oel, und es hält daher schwer, die Zwischenräume mit einer dünnen Farbe auszufüllen, dieserhalb muß er bey einer solchen Holzart unter der Farbe viel Oel mischen, und die Farbe selbst fett auftragen. Zu solchem schwammigten Holz gehört z. B. das Eichenholz. Ist im Gegentheil das Holz von Natur dichte, und hat daher wenig Zwischenräume, wie das Kniehholz, so kann er schon mit einer dünnen Farbe gründen. Er sparet also das Oel und träget die Farbe auch nie matt auf. Endlich muß der Staffiermaler die Farbe dergestalt auftragen, daß man die Pinselstriche nicht bemerkt, und daher das letztemal mit Sorgfalt anstreichen. Deßhalb führt er den Pinsel jederzeit nach den Jahren der Holzlagen. (Fr. Malion) Diese und verschiedene andre kleine Handgriffe sind es, wodurch sich der Staffiermaler das Anstreichen erleichtert. Das vornehmste was ein Staffiermaler nach der neuen Art verstehen muß, ist der gefirnißte Wasserfarbenanstrich, (s. Chipolin) wodurch ein Zimmer auf das prächtigste ausgezieret wird.

Staffschläger, diejenigen, die das Staffholz schlagen. Sie wählen hiezu fein glattspaltiges Eichenholz, woraus sie nach erforderlicher Länge Schrote absägen, die nachher nach der rechten Länge, Breite und Dicke, so wie jede

Gattung ihr Maaß hat, gespalten und zu Dauben eingerichtet werden. Das Staffholz wird nach Ringen verkauft. Ein Ring hält 4 Schock oder 240 Stück. Es werden aber solche Stücke in den Pipenstäben allezeit doppelt, in den Orhöftstäben dreyfach, und in den Tonnenstäben vierfach gezählt, so daß, wenn man 4mal 30 Würfe allezeit 2 Pipenstäbe gezählt, so ist solches ein Ring Pipenstäbe. In den Orhöftstäben zählt man auch viermal 30 Würfe, nimt aber allezeit drey Stäbe und denn ist es ein Ring Orhoftstäbe; in den Tonnenstäben aber nimt man vier Stück auf einen Wurf, deren viermal 30 ebenfalls einen Ring Tonnenstäbe machen. Auf jede dreyßig Würfe giebt man auch noch einen Wurf zu. 31 Würfe viermal gezählt machen in allen drey Gattungen einen Ring. 5 Ringe machen in Hamburg ein großes Tausend oder 1200 Stück.

Stag, (Schiffsbau) starke Taue, welche am obern Ende mit einer Schleife an den Masten fassen, und am untern Ende durch eine andre Schleife vest angezogen werden. Sie dienen, die Masten vorne vest zu halten, so wie es die Wände rechts und links thun. Die Stagen erhalten ihren Namen von den Masten, daran sie sich befinden.

Stag-Besaans, ein Stag, der vom Besaan bis zum Fuß des großen Mastes läuft.

Stag-Fake, ein Stag, der vom Mast dieses Namens bis auf zwey Drittel des Borgspriets, wo er sich in Hammepotts endiget, läuft.

Stag-Grosses, ein Stag, so von dem großen Mars bis zum obern des Vorsteeven läuft, woran es sich mit seiner Schleife vestlegt.

Stag-Loser, ein Tau, welches die Stagen verstärkt, oder auch wohl ihre Stelle vertritt, wenn jene leiden solten.

Stag-Seegel, dreyeckigte Seegel, welche ohne Raa an den Stags ausgespannt sind.

Stahl, Fr. acier, (Eisen oder Stahlhütte) ein gereinigtes, durch alkalische, ölichte Salze derb, dichte und spröde gemachtes Eisen, welches theils durch Ausschmelzung darzu dienlicher Stahlsteine, oder durch künstliche Cementirung aus gutem Eisen in verschlossenen Kästen bereitet wird. Man hat dreyerley Hauptsorten, als: Kernstahl, welcher unmittelbar aus Erz zu Stahl geschmolzen wird, wie der Schweizerische und Steyermärkische, welcher in Bünden zu 120 Pfund verkauft wird; Brockenstahl, welcher in Fässer geschlagen wird, und aus kurzen Stücken besteht, und cementirten Stahl. (s. davon an seinem Ort, und Stahl machen)

Stahl, Deichstahl, (Wasserbau) der belegene Grund unter einem Deiche, oder auch ein alter Grund oder Anhöhe, worauf vordem ein Deich gelegen hat.

Stahlarbeiter, ein Künstler, der aus Stahl, mehrentheils aber nur aus gehärtetem Eisen, allerley blank geschlissene Galanteriearbeiten, als: Degengefäße, Schnallen, Knöpfe u. dgl. verfertiget. Die größte Kunst dieses Künstlers besteht darinn, dem gehärteten Eisen und Stahl eine vorzügliche Politur zu geben, wozu er sich besonders einer Polirscheibe (s. diese) bedient. Sonst aber hat er, in Ansehung seiner andern Handgrisse, fast alles mit dem Schlosser in Ansehung des Schmiedens, Feilens ꝛc. gemein. Sie lehren ihre Lehrlinge in 5 Jahren unentgeltlich aus, und es stehet in der Willkühr der Gesellen, ob sie wandern wollen oder nicht. Doch ist es gut, um sich recht vollkommen zu machen, daß sie nach Frankreich und England reisen, weil dort diese Kunst vorzüglich getrieben wird. (von ihren Arbeiten s. unter dem Artikel Schnallen, stählerne Paraſolgehäuse u. s. w.)

Stahlderb, Fr. Solide, (Bergwerk) Erz, so in großen Wänden bricht, und wenig oder gar nicht mit fremden mineralischen Körpern vermischt ist.

Stahl der Küpe, Wächter, Fr. echantillon, (Schönfärber) ein Werkzeug, womit die Farbe der Blauküpe probirt wird, ob sie schon färbt. Es ist eine kleine hölzerne Scheibe, in deren Mittelpunkt eine kleine hölzerne Spille steckt. In ein Loch dieser Spille steckt man etwas Wolle, und steckt den Stahl in die Küpe, so daß die Scheibe auf der Farbe schwimmt, die Wolle aber eingetaucht ist. Nach einer halben Stunde nimt man den Stahl heraus und bringt die Wolle an die Luft. Ist die Wolle grün und wird sie in der Luft hiernächst gut blau, so ist die Küpe brauchbar, erfolgt dieses aber nicht, so muß die Kupe noch mit Kalk geschärft werden.

Stahl, einen, abziehen, den Zustand der Blauküpe mit demselben erforschen. (s. Stahl der Küpe)

Stählen, Verstählen, ein eisernes Werkzeug mit Stahl verbinden, oder anschweißen, um daraus ein schneidendes Werkzeug zu machen.

Stählerner Draht, Draht der nach Art des Eisendrahts (s. diesen) aus Stahl gezogen, aber nur selten zu etwas anders als Saiten der Instrumenten gebraucht wird, zu gröberer Arbeit wird er etwa zu Fischangeln und, wenn er dick ist, zu Pfriemen verbraucht.

Stahlerz, Fr. Mine de cuivre Solide. So nennt man zu Fahlun in Schweden, die aus den Kupfererzen ausgehaltenen reinesten Kiese, so im ersten Schmelzen das Kupfer fallen lassen, vielleicht weil sie Stahlderb sind.

Stahl, fällt, das Pröbchen färbt sich in einer halben Stunde nicht mehr so dunkel.

Stahlfeder, Fr. Ressort, ein jedes dünnes Blech oder dünn geschlagenes Stück Stahl, so elastisch ist, welches wenn es mit Gewalt gebogen, und los gelassen wird, vermöge seiner Schnellkraft drücket, und wieder zurück springt, und die Kraft hat, dem Körper dem es entgegengesetzt, und seiner Kraft angemessen ist, zu widerstehen.

Stahlfeder, eine elastische Feder, (s. diese) womit bey allerley Dingen, entweder die Bewegung gehemmt, oder aber durch deren Stoß vermehrt wird.

Stahlfeder, (Stuhlmacher) diejenigen elastischen, nach einer Schneckenlinie gebogenen Drahtfedern, die unter einem Sofa oder großen Stuhl, der gepolstert wird, unter-

ersetzet werden. Eine solche Stahlfeder ist 6 Zoll hoch, und im Umkreise 4 Zoll breit. Sie wird von gehärtetem starkem Eisendraht verfertiget, und jede ist etwa 10 bis 12mal nach einer Spirallinie gewunden, doch so, daß die Windungen von beyden Enden an, nach der Mitte der Stahlfeder zu etwas schmäler zusammenlaufen, weil die Stahlfeder bey dieser Einrichtung wirksamer spielet.

Stahlgrün, auf Seide, (Färber) eine grüne Schattirung, die nicht in das Meergrüne fällt, man zieht die erstlich durch ein starkes Bad von Strichkraut. Alsdenn thut man in dasselbe Bad entweder Gelbholz oder Roucou, auch noch wohl indianisches Holz dazu. Nach diesem zieht man die Seide hierdurch, und zuletzt durch die Blauküpe.

Stahlhärtung der Werkzeuge, (Eisenarbeiter) ein jedes stählernes Werkzeug läuft in der Glut der Kolen schwarzbraun an. Mit der Steigerung der Hitze wird der Stahl nach und nach rothbraun, hierauf hellroth und zuletzt völlig weißglühend, und wenn man ihn dieser Hitze aussetzet, so sprudelt er Funken von sich, und verbrennet zu Schlacken. (s. Schweißhitze) Wirft man nun das stählerne Werkzeug unter der ersten Glühfarbe in kaltes Wasser, so überzieht sich der Stahl mit einer starken Härte, welche ihn brüchig und das Werkzeug unbrauchbar machen würde. Das sehr heftige Abkühlen verursachet, daß sich alle seine Theile, die im Glühen einen Theil ihrer schwefelichen Geschmeidigkeit bereits verlohren, schnell verkürzen und zusammen schrumpfen, und er nimt eine Härte an, welche schon das bloße Schmiden allen Metallen mittheilet. Diese übermäßige Härte muß für schneidende Werkzeuge wieder bis auf den verlangten Grad der Härte vermindert werden, wenn die Werkzeuge nicht in Stücken springen sollen. Bringet man sie also in eine gelindere Gluth, so überläuft der Stahl anfänglich mit einer weißgelben Farbe, hierauf glühet er strohgelb, und weiter hin gelbroth, aurorfarbig, violblau, bleicher violblau, und zuletzt aschfarbig. Jede dieser Farben härtet den glühenden Stahl im Wasser, oder noch besser in Baumöl oder Rindertalg auf eine verschiedene Art. Die weißliche Röthe macht ihn weich und taubschneidend; glühet derselbe schwarzroth, so ist seine Erweichung zu groß worden, und der Stahl in so fern von keinem Gebrauche. Alles, was zum Schneiden von Werkzeugen gebrauchet wird, muß zinnoberroth geglühet werden. Man erwärmt deswegen seine Werkzeuge in den Kolen, bestreicht die Klinge so weit, als sie gehärtet werden soll, mit Seife, läßt dieselbe zinnoberroth werden, löschet sie, sobald sich diese Farbe im Glühen zeiget, schnell in Baumöl ab, so erscheint die Klinge, so weit sie mit Seife bestrichen worden, weiß, und ist bis zum Zerbrechen hart geworden. Man muß folglich ihre Härte wieder bis zum Schneidepunkt herab lassen. Man läßt also die abgelöschte Klinge wieder habergelb glühen, löschet sie alsdenn in Fett ab, und scheuret solche mit Sand rein. Baumöl theilet dem Stahl eine bessere Härte mit, als Wasser, und es ersetzet gleichsam die Stelle des verjagten bindenden Schwefels, welches seine Brüchigkeit mindern muß.

Stahlhütte, eine Anstalt auf den Hammerwerken, wo man Stahl aus Eisen zubereitet, woselbst die nämlichen Einrichtungen seyn müssen, als auf einem Eisenwerk.

Stahlknoten. So nennen die Arbeiter auf den Stahlhütten ihren geheimnißvollen Zusatz, wenn sie aus Eisen Stahl machen.

Stahlkuchen, Fr. Pieces de l'Acier, viereckigte Stücken Stahl von verschiedener Dicke, so wie er von den spanischen, piemontesischen und französischen Stahlhütten kommt.

Stahl machen, (Stahlhütten) Stahl ist nichts anders, als ein wohl gereinigtes Eisen, in welchem man den großen Abgang des verbrennlichen Wesens, welches das Eisen in so vielfältigem Durchglühen erlitten, durch eine künstliche Bereitung eben dieses verbrennlichen Wesens, und durch eine schnelle Abkühlung ersetzt. Das Einbringen dieses geschmeidig machenden Brennlichen verursachet, daß ein geglühter Stahl weich wird, und seine Geschmeidigkeit unter dem Hammer behält; das plötzliche Abkühlen hingegen im Wasser kehret diese Eigenschaft völlig wieder um; der Stahl ist alsdenn von einem Schlage wie Glas zu zerbrechen, aber durch neues Glühen nimt das verbrennliche Wesen sogleich in allen seinen Körnern völlig und gleichförmig seine Stelle wieder ein. Es entwickelt sich dieser Begriff vom Wesen des Stahls nirgends besser, als durch die Erfahrung, durch die beyzubringenden Gründe und durch das Stahlmachen selbst. Wider den Begriff, den sich einige vom Stahl gemacht, als ob derselbe seinen überflüßigen Schwefel entführen müsse, wofern er Stahl werden sollte, hat bereits der Herr von Justi die alkalischen Salze auf die Bahn gebracht, welche diesen Begriff am besten umwerfen könnten, indem es einer der ersten Grundsätze der Chymie ist, daß ein Alkali das brennliche Wesen in sich nimt; ferner, so leidet eine durch den Weg des Cementirens in Stahl verwandelte Eisenstange keinen Abgang von dem Schwefel, der ins Gewichte fallen müßte, sondern man zieht vielmehr den Stahl schwerer heraus, und er zeiget offenbar ein Eindringen und nicht ein Forttreiben an, wofern man nur nicht die Stange durch zu große Feuer von außen schüppig werden läßt, und also verbrannt hat. Ferner, so verschwindet allmählig das Stahlwesen, wenn man den Stahl ohne einen Zusatz von verbrennlichem Wesen öfters in Gefäßen umschmilzt, oder lange Zeit glühen läßt. Wäre hier nichts, als eine Beraubung des Brennlichen nöthig, um Stahl zu machen: so müßte dieses Umschmelzen dem Stahl nichts schaden, sondern ihn vielmehr immer vollkommner machen, weil das öftere Feuer endlich allen seinen überflüßigen Schwefel verjagen würde. Diesem widerspricht nun die Erfahrung, und im Gegentheil bestätiget sie, daß das Wesen des Stahls in einer öftern Eindringung und genauen Vereinigung des Brennlichen mit dem Metallischen besteht. Nach diesen Gründen handelt man nun, wenn man Stahl machet. Man nimt lauter Materien dazu, welche diesen

brennlichen Zunder in Menge bey sich führen. Daher gehören besonders die thierischen Theile, als die Hörner, Klauen, Knochen und Haare dazu, wenn solche in vermachten Gefäßen schwarz gebrannt werden. Da dieses ölichte und brennliche Wesen ungemein zart ist, so wirket es vor andern in das Eisen. Eben so haben die Schmidekolen oder Holzkolen eine Menge Brennliches bey sich, weil man sie im Kolenbrennen wider die Berührung und den Strohm der Luft bedeckt gehabt. Auch der Ruß ist wegen seines eingreifenden Salmiaks und des Brennlichen bey dem Stahlmachen von gutem Nutzen. Nebst der Einführung des neuen Brennlichen in das Eisen muß auch noch das Ablöschen und Härten im kalten Wasser dazu kommen, wenn aus Eisen Stahl gemacht werden soll. Es hat nämlich das Eisen wie der Stahl die Eigenschaft, daß sie beyde in dem Glühen nach der Dicke und Länge zunehmen, einen größern Platz erfüllen, und sich nach dem allmähligen Erkalten wieder in ihren ersten Raum zurück ziehen. Sowohl die Körner des Stahls, als die Fasern des Eisens, (denn in diesen Fasern und Körnern besteht wohl hauptsächlich der Unterschied des Eisens und des Stahls) bekommen Zeit, von dem eingedrungenen Feuer, welches sie ausgedehnt hat, in eben derjenigen Lage verlassen zu werden, die sie vor dem Glühen gegen ihre übrigen Theile hatten. Sobald sie aber schnell im kalten Wasser abgelöschet werden, wird das Feuer und die Luftleere so geschwinde aufgehalten, daß das Feuer die Luft von der Oberfläche nach der Mitte hinein zurück erhitzt, im Stahle so zu sagen alle schon oft durchhammerte und klein gebrochene Fasern in Körnerchen schmilzt, und sie Korn bey Korn dichter beysammen ordnet, daß sie also einen großen Widerstand thun können, weil sie gleichsam als geschmelzte Kügelchen bey einander liegen, und davon entsteht die so ausnehmende Härte des Stahls, sein Zerspringen wie Glas, seine Erweichung und Nachlassung im Feuer u. s. w. Der Stahl erhärtet nicht, wenn er in heißes Wasser eingetaucht worden. Denn die Hitze des Wassers treibt das Glühfeuer nur halb so geschwinde heraus, als es sonst kaltes Wasser thut. Zum Stahlmachen muß man sich vorzüglich guten Eisens bedienen, und Steyermark hat vorzüglich gute Eisen, weil sie gute Eisenerze haben. Die erste Art, wie man Stahl macht, ist, wenn man recht geschmeidige Eisenstäbe cementiret, (s. Cementiren des Stahls) aber selten wird der Stahl auf den Stahlhütten durch das Cementiren hervorgebracht. Nur die Piemonteser bleiben noch dabey. Vielmehr fordert man von einer Stahlhütte, daß Stahl in Menge verfertiget werde, und dieses geschieht durch das Schmelzen weit eher, als durch das Cementiren, welches langsam von statten geht. Daher man auf Stahlhütten Stahl aus Eisen schmilzt. Wo bey den Stahlhütten ein Hoherofen ist, da richtet man den Stahl aus dem Roheisen zu, auf die Art, wie das Frischen des Roheisens oder das Garmachen (s. dieses) desselben. Der Heerd dazu aber besteht ganz und gar aus Kolengestübe, der Zusatz zur Verschlackung aber aus leichtflüßigem Sande, das also abgelassene Metall wird der Stahlstein genannt. Einige Erze sind schon an sich so eisenreich und so rein, daß sie auch im ersten Schmelzen schon Massen hervorbringen, welche nach dem Glühen und Hämmern ein Mittelmetall zwischen gutem geschmeidigen Eisen und dem Stahle, d. i. einem Halbstahl, vorstellen, und solche Erze führen den Namen der Stahlsteine mit bessern Rechte, als gefrischtes Eisen. Andre und die mehresten müssen oft umgeschmolzen und geschlagen werden, verlieren die Hälfte ihres Gewichtes, bisweilen schon im ersten Schmelzfeuer, und geben doch nicht immer guten Stahl. Man bringt demnach ein gutes geschmeidiges Eisen aus dem Stahlsteine oder vom Frischheerde auf den Heerd einer Schmidcesse von Gestübe und Holzkolen bedeckt, doch nicht mehr, als daß das künftige Metall überhaupt 2 oder 3 Zentner zusammen betrage. Mischet man unter die Kolengestübe den vierten Theil von schwarz gebrannten und gepulverten Hörnern, Klauen, Leder, Borsten, Haaren, so geht die Absicht noch weit besser von statten, sonderlich wenn man Anfangs nur einen halben Zentner auf den Heerd einsetzet, und wenn dieser einige Minuten geschmolzen, etwa 20 Pfund Eisen zuwirft, welches aus klein zerschlagenen Stücken bestehen kann, damit das Feuer und das Brennliche die kleinen Massen desto geschwinder durchdringen könne. Zum Schutzmittel kann leichtflüßiger Sand zugeworfen werden. Man muß ferner die Balgenferm des Gebläses etwas tiefer richten, damit der Zug des Windes nicht mehr an der Oberfläche des Metalls wegstreiche, und das flüchtige Brennliche verblase, anstatt daß dieses gesammlet werden sollte. Man ziehet die Schlacken von Zeit zu Zeit davon ab, rühret das Geschmolzene um, und wirft dann und wann Fett oder Talg zu, um das Verbrennen zu hindern, und wenn endlich die Stahlmasse noch eine gute Stunde im Fluß gestanden, so räumt man die Kolen weg, und wenn der Stahl noch helle glühet, und kaum zu gestehen anfängt: so bricht man ihn in ziemlichen Stücken heraus, und diese werden von dem großen Stahlhammer wohl durch einander geschweißt, dazwischen geglüht, und endlich im kalten Wasser abgelöschet. Gemeiniglich ist dieses Schmelzen und Schweißen noch nicht hinlänglich, einen Stahl von der gehörigen Härte hervorzubringen, sondern man muß ihn nach dem obigen Verfahren wohl noch ein paarmal umschmelzen, und die gedachte Arbeit wiederholen. Alsdenn wird der Stahl entweder in kuchenlangen oder in kurzen Stangen verarbeitet und versandt. Man schlägt auf den Stahl das Zeichen des Landes und der Hütte, wo er gemacht worden.

Stahl oder Eisen auf Silber zu probiren. (Probirkunst) Weil Bley ein gefeiltes Eisen langsam zur Schlacke macht oder verzehret, so muß man bey dieser Probe 2 Zentner gefeiltes Eisen mit 1 Zentner pulverisirtem Schwefel vermengen, erst etwas kalt rösten, und wenn der Schwefel verbrannt ist, Hitze geben. Davon verzieht sich der Schwefel und das Eisen, man reibt es hernach klein, und läßt es in 16 Schweren Bley verschlacken, um es weiter zu kapelliren. Die daraus erhaltene Silber

oder Gold werden fein gebrannt, kapellirt und geschieden. (S. unter den mancherley Proben, wie das edle Metall behandelt wird.)

Stahl schmirgeln. Wenn man stählerne Arbeit gut schmirgeln will, so nimt man, nachdem solche mit der Schlichtfeile und mit Baumöl wohl abgezogen ist, zart geschlämmtes, oder durch zarte Leinwand gebeuteltes Schmirgelpulver, machet mit Baumöl eine dicke Salbe daraus, bestreicht damit ein hartes Holz von Apfelbaum oder Weißbüchen, damit scheuret und reibet man den Stahl nach dem Striche der Länge. Dadurch zertheilet sich der Schmirgel in immer zärtere Stäubchen, welche sich mit den abgeriebenen schwarzen Stahltheilchen verbinden, und man darf nur dann und wann etwas Oel zusetzen, und das Reibeholz weiter fortrücken lassen. Alsdenn bestreicht man ein mit Filz überzogenes Holz mit dem fein geriebenen Schmirgelöl, und dieser Filz schleifet den Stahl schon viel zärter, als die Adern des Holzes thaten. Zuletzt wird der Stahl mit reinen Lappen abgerieben, und mit Kreidenstaub und weicher Leinwand blank geputzet. Auf solche Art schmirgelt man den Stahl silberweiß oder hellblank. Soll er schwarzblank spiegeln, so wird er mit feinem und in Wasser niedergestürzten Blutsteinpulver, vermittelst eines harten Holzes, gerieben, nachdem man die rothe Farbe bey dem Feuer ins Holz einziehen lassen, und der Stahl silberweiß gemacht worden. (S. auch Poliren des Eisens)

Stahlspiegel, Spiegel von wohl geschliffenem Stahl, die man so gut wie andere metallische Spiegel zum Brennen verfertiget. Sie sind gemeiniglich von konkaver Gestalt, oder hohl geschliffen.

Stahlspiel, (Orgelbauer) eine Orgelstimme, da an statt der Glocken an Stahlstangen angeschlagen wird. Es liegt unmittelbar über den Manualtastaturen. Man hat dergleichen Spiel im Dohm zu Merseburg.

Stahlstangen, 6 Fuß lange Stangen, wovon 9 Stangen in ein Gebinde gebunden werden, und einen Zentner bis 115 Pfunde wiegen, in welchen Bunden der steyermärkische Stahl herausgeschickt wird. (S. auch Fäschenstahl)

Stahl steigt, das daran befindliche Pröbchen wird dunkler. (S. Stahl der Küpe)

Stahlstein, (Eisenhammer) das gute klarspreisige Eisen, so nach dem Guß wieder in der Esse geschmelzet worden, und noch nicht Stahl ist, sondern erst durch fernere Bearbeitung in Hütten, wo er aus Rauheisen gemachet wird, bereitet werden muß.

Stahl zu löthen. Dieser wird beynahe wie das Eisen gelöthet, außer daß die zu löthenden Theile mit dem Lothleim bestrichen werden. Man zerreibet Pferdeäpfel in Wasser, durchknetet sie mit magerm Lehm, bindet die zwey Stücken, die man löthen will, oder ihre Fugen, zusammen, und leget dünn geschlagen Messing oder Kupfer auf die Fugen. Alsdenn überschlägt man alles mit dem gedachten Lehm, bestreuet diesen über und über mit fein geriebenem oder nur grob zerstoßenem Glas, legt denn die zu löthende Sache vor den Blasbalg in die Esse, läßt es weiß ausglühen, wendet es auf allen Seiten um, und wenn es hernach erkaltet ist, so ist die Sache gelöthet.

Stahl zum Feuerzeuge, ein Stück ausgeschmideter Stahl, nach einer willkührlichen Gestalt, womit man entweder auf zündbaren Schwamm oder gebrannten Zunder auf einem Feuerstein Feuer schlägt. Ist in der Haushaltung eines der nothwendigsten Stücke.

Stahl zum Streichen, (Schuhmacher) ein walzenartiges Stück Stahl, worauf derselbe seine Kneipse und Messer streichet oder schärfet.

Stahnstück, (englischer Stahlmacher) das mittelste lange Stück, welches die Lehne eines Stuhls bildet, und zwischen den Hinterstapfen im Unterkrumpf und dem Kopfstück eingezapfet wird. Es ist ein breites Stück, welches von beyden Seiten geschweift, auch manchmal, doch itzt nur seltener als ehedem, vorne ganz herunter mit Bildschnitzerarbeit verzieret wird. Es erhält oben und unten einen breiten Zapfen, womit es in dem Kopfstück und dem Unterkrumpf eingezapft wird. (S. Tafelstuhl)

Stähren, (Zuckersieder) das Umrühren des Zuckers in den völlig angefüllten Formen. Dieses geschieht zu dreyen malen hinter einander, aber jedesmal nach einiger Zwischenzeit, mit einem Stock von Weißbüchenholze. Bey diesem Umrühren muß der Zucker in den Formen noch etwas warm seyn. Diese Arbeit ist ein wesentliches Stück des Zuckersieders, und es gehöret eine besondere Geschicklichkeit dazu, jede Art Zucker in erforderlichem Grade umzurühren. Trifft der Sieder diesen Grad nicht, so wird der Zucker nicht locker und fein, sondern ungleich, und erhält Lücken. Das ganze Geschäffte muß daher mit vieler Kenntniß ausgeführet werden, welches sich auf die Erfahrung des Sieders gründet.

Staket, Lattenzaun. So nennt man die Verzäunung eines kleinen Gartens, oder andern kleinen Platzes von aufrecht stehenden Latten. Sie werden auf zwey Queerstäbe oder Leisten, eine oben die andere unten angenagelt. Die Leisten sind entweder in gemauerte Pfeiler eingelassen, oder an hölzerne Stiele mit eisernen Nägeln bevestiget. Die Leisten sowohl, als auch die aufrecht stehenden Latten, sind behobelt, und die Köpfe der letztern zierlich verschnitten, auch wohl sämmtliche Latten nach einer Bogenstellung neben einander gestellet.

Stall, (Baukunst, Landwirthschaft) ein Gebäude, worinn das Vieh mancherley Art gestellet wird, um darinn das Futter und die nöthige Ruhe zu genießen. Die nothwendigsten Ställe bey einer Landwirthschaft sind: der **Pferdestall**, wobey man besonders darauf sehen muß, daß derselbe hell sey, als wodurch das Scheuwerden verhindert wird; ferner die **Kuhställe**, **Schafställe** u. s. w. (S. alle diese)

Stallbaum, in den Ställen ein starker runder Baum, welcher an den Ständern zwischen den Pferden an einen Haken angehangen wird, daß die Pferde nicht zusammen kommen können.

Stallung. (Jäger) Wenn sowohl mit dem kleinen Zeuge nach Hasen, Füchsen, auch nach Rehen und Wölfen, desglei-

desgleichen mit dem Schweinszeuge nach Sauen gestellet wird, so heißt der eingesteckte Ort oder Dickigt die Stallung.

Stamate, Stamette, ein wollner Zeug, der an verschiedenen Orten der vereinigten Niederlande gewebet wird. Man machet ihn von allerhand Farben, und färbet dazu insgemein die Wolle sowohl zur Kette, als zum Einschlage vorher. Die Stücke halten insgemein 32 bis 33 Ellen. Man macht diesen Zeug itzt aber auch in vielen andern Ländern.

Stamentin, s. Schwiegel. (Orgelbauer)

Stamette, s. Stamate.

Stamin, s. Etamin.

Staminmacher. In so fern er nichts als Etamin machet, so ist er ein Professionist vor sich, und hat keine Innung, deswegen er sich auch von den gewöhnlichen Zeugmachern (s. diese) absondert. Sie erlernen das Etaminweben nach Willkühr in mehr oder wenigern Jahren, wie sie sich vergleichen können.

Stamm, (Bergwerk) der 32ste Theil der ganzen nach 128 Kuxen gerechneten Zeche, oder 4 Kuxen.

Stamm, (Forstwesen) an einem Baum das Stück zwischen den Wurzeln und den Aesten; die Stämme, so aus den Kernen gezogen werden, sind die besten, und den wilden Stämmen, welche von sich selbst wachsen, vorzuziehen, denn sie geben dauerhafte, gesunde und frische Bäume.

Stamm, s. Schafft.

Stämmband, (Böttcher) das oberste Band oder der Reif eines Fasses auf der einen Hälfte desselben, wenn solches zusammengesetzt wird. Es wird nachher, wenn das Faß vollkommen zusammengebunden ist, so wie auch die Hals- und Setzbänder, wieder abgenommen, und dagegen gewöhnliche Bänder aufgeschlagen, denn sie dienen nur bey dem Zusammensetzen des Fasses gleichfalls zum Modell oder Muster, um die Stäbe zusammen zu bringen.

Stämmeisen, (Messerschmid) ist beynahe gestaltet wie ein Nageleisen des Nagelschmides, (s. dieses) allein anstatt des vierkantigen Lochs des letztern erhält das Stämmeisen ein Loch nach der Gestalt der Klinge eines Messers, worein die geschmidete Klinge gesteckt wird, wenn die Scheibe oder der Absatz an der Klinge gebildet werden soll. (s. Stempel)

Stämmen, das Holz, (Forstwesen) das Holz in dem Walde, welches zum Bauen gebrauchet werden soll, durch Holzfäller abhauen lassen. Es erhält deswegen diese Benennung von dem Zimmermann, weil der Stamm des Baums so nahe an der Erde, als nur möglich ist, abgestämmet oder abgehauen wird.

Stammende, der untere Theil eines Baums nach der Wurzel zu, im Gegentheil des Topendes.

Stammbaare, Stammlocken, Stammwolle, grobe, garstige und sträubige Wolle, welche schlimm zu verarbeiten ist.

Stammholz, s. Oberholz.

Stammklafter, (Forstwesen) eine Klafter Holz, welche aus den Stämmen, d. i. Stacken der gefallenen Bäume geschlagen worden.

Stammleiste, an den Rüst- und Leiterwagen eine starke Stange, welche unten auf der Achse steht, oben aber durch einen Ring an den Leiterbaum gesteckt wird, damit sich derselbe daran stemmen und stützen könne.

Stammleiter, Hauptleiter, (Musiker) die Tonleiter von c zu c, nach welcher alle übrigen gebildet werden.

Stammlohde, (Forstwesen) Lohden, d. i. junge Schüsse, welche aus den Wurzeln und Stämmen des abgehauenen Holzes hervorkommen.

Stämmschützenstange, (Kupferhammer) bey dem Hammerwerke die neben jedem Hammer hangende Stange, die an einem Hebel bevestiget ist, der mit dem Schützbrett auf dem Wassergerinne zusammenhängt. Der Hammerschmid kann, vermittelst dieser Stangen, das Schützbrett erheben oder niederdrücken, und hiedurch das Aufschlagewasser und zugleich die Geschwindigkeit der Bewegung der Hammer vermehren oder vermindern.

Stämpe, (Uhrgehäusemacher) ein hölzernes Werkzeug, das in die Stampfe des Uhrgehäuses passet, und womit das Blech zur Schaale eines Uhrgehäuses eingetrieben wird. Es ist ein cylindrisches Holz, das auf einer Grundfläche flachrund ist, so wie eine Schaale des Uhrgehäuses werden soll. (s. Stämpfe)

Stämpel, ein jedes mit einem Zeichen versehenes Werkzeug, es sey von Eisen oder anderm Metall und Holz, womit eine Sache bestämpelt oder bezeichnet wird, und vermittelst eines Schlages oder Stoßes den zu zeichnenden Körpern mitgetheilet wird.

Stämpel, (Nadler) die Form, worinn man den aufgesetzten Kopf einer Stecknadel nicht allein auf dem Schaft bevestiget, sondern auch demselben die gehörige Gestalt beybringt. Er besteht aus dem Ober- und Untertheile, welche auf dem Klotz der Wippe angebracht sind. Der Unterstämpel, der als ein kleiner Ambos von ungefähr einem Zoll hoch, und ins Gevierte halb so dick, steckt in dem Klotz der Wippe. Seine obere Bahn ist verstählt, und hat gerade in der Mitte eine Grube, worein die Hälfte eines Nadelkopfs genau passet. Nach derjenigen Seite zu, wo der Nadler sitzt, ist von der Grube bis zum Rande der Bahn eine Rinne, die sich von der Grube bis zum Rande nach und nach etwas erweitert. Der Nadelkopf fällt zur Hälfte in die Grube, und der Theil des Schafts hinter dem Kopf komt nach seiner halben Dicke in die Rinne zu liegen. Auf diesen Unterstämpel paßt die andere Hälfte oder der Oberstämpel genau, so daß die Bahn des Oberstempels die Bahn des Unterstämpels aufs beste deckt und berühret. Der Oberstämpel hat in der Mitte seiner Bahn eben solche Grube, und auch eine solche Rinne, wie der Unterstämpel. Wenn sich beyde Stämpel berühren, so müssen ihre Gruben auch genau auf einander fallen, so daß der Nadelkopf beyde Gruben ausfüllet. Zu jeder Art von Nadeln, nach Beschaffenheit ihrer Größe, muß auch ein anderer Stämpel in die Wippe (s. diese) gesetzt werden.

Stämpellüfter, (Nadler) ein Werkzeug, womit zum Theil die Grube und Rinne des Stämpels (ſ. dieſen) in der Wippe gebildet wird. Es iſt ein Dorn, der an einem Ende verſtählt und gerundet iſt, ſo daß die abgerundete Grundfläche genau in die Grube jedes Stämpels paſſet. Da zu einer jeden Art Nadeln auch ein beſonderer Stämpel gehöret, ſo muß auch zu jedem Stämpel ein beſonderer Lüfter ſeyn. Nicht allein wird die Grube mit dieſem Werkzeuge neu gebildet und ausgegraben, ſondern auch, wenn ſie durch den Gebrauch abgenützt und ausgeſchlagen iſt, wieder erneuert.

Stämpelſchneider, ein Künſtler, der die Stämpel zu den Münzen und Medaillen ſchneidet oder gräbt. Die Figuren in ſolchen Stämpeln ſind vertieft, weil das Gepräge auf den Münzen erhoben ſteht. Er arbeitet mit den Handgriffen des Petſchierſtechers. (ſ. dieſen)

Stämpelſtange, (Nadler) diejenige Stange an der Wippe, worinn mit ſeinem vierkantigen Zapfen der Oberſtämpel (ſ. Stämpel) in einer vierkantigen Hülſe beveſtiget iſt. Entweder eine Schraube in der gedachten Hülſe, oder kleine Keile neben dem Zapfen des Oberſtämpels, beveſtigen und richten dieſen. Durch ein oder das andere Mittel kann man den Oberſtämpel ſo lange richten, bis ſich aus Verſuchen ergiebt, daß ſeine Grube die Grube des Unterſtämpels genau deckt. Die Stämpelſtange iſt vermittelſt einer Oeſe, worein der Haken einer kleinen Kette greift, verbunden, und damit ſie auch eine ſenkrechte Richtung bey der Bewegung der Wippe behalte, und nicht wanke, ſo iſt ſie in die Hülſe der Wipparme eingepaßt. (ſ. Wippe)

Stämpen, anſtampen, angeſtampet, angeſtämpet, (Nadler) die Stecknadelſchäfte mit den Nadelköpfen auf der Wippe vereinigen und ſie beveſtigen. Beyde Stücke müſſen dermaßen vereiniget ſeyn, daß es ſcheinet, als wenn ſie zuſammengelöthet wären. Nachdem der Stämper einen Ober- und Unterſtämpel in dem Kletz der Wippe beveſtiget hat, ſo ſetzt ſich derſelbe vor die Wippe, ſo daß er den Steigbiegel oder Tritt der Wippe zur Rechten hat; zur Linken liegen in einer Grube des Klotzes die Schäfte, in einer andern die Köpfe, und in eine leere Grube wirft er in der Folge die geſtämpten Nadeln. Nun ſetzt er den Fuß in den Tritt, und erhebt mit demſelben den Oberſtämpel. Zu gleicher Zeit nimt er mit der linken Hand einen Schaft, ſpießt mit ſelbigem einen Nadelknopf auf, und ſchiebt ihn etwas zum Kopfende des Schafts in die Höhe, die linke Hand reicht in aller Eil den Schaft mit dem Knopf der rechten Hand, und mit dieſer bringt er beydes auf den Unterſtämpel. Hier legt er den Schaft in die Rinne, den Kopf aber in die Grube des Stämpels, läßt alsdenn mit dem rechten Fuße nach, und der Oberſtämpel fällt mit Nachdruck auf den Nadelknopf, und dieſes geſchieht 3, 4 bis 7mal, nachdem die Nadel groß iſt. Bey dem Stämpen muß die Nadel beſtändig umgedrehet werden.

Stämper, der Nadler, der vor der Wippe ſitzt, und die Nadelſchäfte mit dem Nadelkopf vereiniget.

Stampf, ein vertieftes Werkzeug von Eiſen, um etwas darinn von Bley oder Blech zu bilden, z. B. die Löffelſtampf, die Bleyſtampf. (ſ. beyde)

Stampfe, Stempel, Stößel, Fr. Pilons de Moulin, (Mühlenbau) 12 bis 14 Fuß lange, und 5 oder 6 Zoll breite Hölzer von hartem Holze, unten mit einem eiſernen Schuh beſchlagen, ſo in den Oel- und Stampfmühlen gebraucht werden.

Stampfe. (Mühlenbau) Ueberhaupt in jeden Mühlen dasjenige Stück, welches eine Sache bearbeiten muß. Hierzu gehören vorzüglich die Stampfen in den Papier- und Walkmühlen. Es ſind entweder ſenkrechte Ständer, oder horizontale wie Hämmer geſtaltete Hölzer, deren Grundflächen manchmal, nachdem ſie zu dieſem oder jenem Gebrauche beſtimmt ſind, auch wohl mit Eiſen beſchlagen ſind. Dergleichen Stampfen, wenn ſie durch einen Mechaniſmus in Bewegung geſetzt werden, werden durch die Hebel der Welle eines Waſſerrades des Mühlenwerks in die Höhe gehoben, fallen durch ihre eigene Schwere wieder in den Stock, und zermalmen oder bearbeiten die in dem Stock oder Troge befindliche Sache. Z. B. in einer Papiermühle iſt eine Stampfe ein ſtarker hölzerner Hammer, deſſen Helm eine Schwinge genannt wird. Jede ſolche Stampfe iſt zwiſchen 2 ſenkrechten Ständern oder Hinterſtauden mit einem Bolzen beveſtiget, und damit die Stampfe nicht rechts oder links vorrücke, ſo läuft ſie vorne zwiſchen zwey Latten, den Vorderſtauden. Vor dieſen Vorderſtauden liegt der Löcherbaum, in ein Loch deſſelben fällt die Stampfe, zu jedem Loch im Löcherbaum gehören vier Stampfen. In einer Walkmühle ſind die Stampfen entweder auch ſolche Hammer, oder es ſind ſenkrechte Ständer. (ſ. Walkmühle)

Stampfe, (Uhrgehäuſenmacher) ein Werkzeug, worinn die Schaalen zu den Gehäuſen der Taſchenuhren geſchlagen werden. Es gleicht vollkommen einem ſtarken Einſatzgewichte zu einer Waage. Es iſt nämlich ein abgeſtützter kegelartiger hohler Körper von Stahl. Das zugeſchnittene Silberblech zum Gehäuſe einer Uhr wird auf die Stampfe gelegt, und mit einer hölzernen Stämpe, (ſ. dieſe) die in die Stampfe paßt, hineingetrieben. Soviel Arten von Schaalen zu den Uhrgehäuſen es der Größe nach giebt, eben ſo viele Stampfen müſſen auch vorhanden ſeyn. (ſ. Uhrgehäuſe)

Stampfe, ſ. Jungfer.

Stampfen, das Papier, (Papiermacher) die Art, das fertige Papier zu glätten. Man legt nämlich einen Stoß Papier auf die eiſerne Platte des Klotzes unter der Schlagſtampfe; (ſ. dieſe) der Stoß Papier wird beſtändig auf der Platte herum gedrehet, daß der Hammer der Schlagſtampfe daſſelbe an allen Stellen treffen kann. Nachdem dieſes Schlagen, wodurch das fertige Papier geglättet wird, ein paarmal wiederholet iſt, ſo wird ſolches nunmehr bogenweiſe gefalzet, und in Büchern zuſammengeleget.

Stampfer, (Bergwerk) ein dreyviertel bis einen Zoll dickes Eiſen, und faſt ſo lang, wie der Bohrer. Er iſt bis beynahe

beynahe an das Ende, aber nur bis auf die halbe Dicke der Räumnadel (ſ. dieſe) auf der einen Seite ausgehöhlet, und unten auf der gehöhlten Grundfläche mit Stahl belegt. Wenn die Patron mit der Räumnadel (ſ. beyde) in das Bohrloch geſteckt iſt: ſo ſtößt man erſt ein wenig Letten, hernach aber nach und nach klein geſchlagene Bände mit dieſem Stampfer auf die Patrone, die man denn durch Hülfe des Fäuſtels, womit man auf den Stampfer ſchlägt, ſo lang veſt zuſammenſchlägt, bis das Loch voll und beſetzt iſt.

Stampfer, Stößer, (Krappfabrik) diejenige Perſon, welche bey dem Stoßen der Färberröthe allezeit gegenwärtig ſeyn, und das Stampfen anordnen und regieren muß. Bey dem Stampfen ſelbſt muß ſie mit einer beſonders eingerichteten Schaufel, die genau in die Höhlung des Stampfloches paßt, die Färberröthe von Zeit zu Zeit herum rühren, und machen, daß ſolche beſtändig unter die Stampfen komme.

Stampfer, ſ. **Krautſtampfer.**

Stampfgang, (Müller) in einer Mühle ein Gang, womit nicht gemahlen, ſondern Oel, Graupen ꝛc. geſtampfet wird.

Stampfbaufen, (Papiermühle) alles, was mit einemmal der volle Stein der **Zertheilungskübel** in ſich faſſet, und von Lumpen darinn zerfetzet wird.

Stampfhaus, Stampfmühle, (Krappfabrik) diejenige Mühle oder das Gebäude, wo die Färberröthwurzeln geſtampfet werden. In dieſem Gebäude iſt eine ſogenannte Roßmühle erbauet, welche die Stampfen in Bewegung ſetzt. Eine große Welle, die auf dem einen Ende einen ſtarken Trilling hat, wird von einem horizontalen Kammrade in Bewegung geſetzt, welches durch drey Pferde herum getrieben wird. Dieſes Rad läuft, wie alle andere **Roßmühlen,** (ſ. dieſe) um eine ſtehende ſtarke Welle, treibt den Trilling der Welle, und zugleich dieſe mit herum. Auf der Stirne der Welle ſind ſechs Hebenägel von Weite zu Weite angebracht, welche die ſechs Stampfen, wie in einer gewöhnlichen Walkmühle, mit ſenkrechten Stampfen in Bewegung ſetzen. Die Stampfen ſelbſt ſind von Eichenholz, 6 Zoll ins Gevierte ſtark, und unten mit eiſerner Platten beſchlagen. Der Trog, worinn die Wurzeln geſtampft werden, iſt aus einem ſtarken eichenen Block verfertiget, und von einer länglichten Geſtalt, von der Größe, daß alle ſechs Stämpfel Raum genug haben, ſich darinn zu bewegen. Es werden unter dieſen Stampfen die Wurzeln der Färberröthe zu der ſo bekannten Krappfarbe zerſtampft. (ſ. Krappfabrik)

Stampfklotz, der Name, den oft der Bär oder der ſchwere Klotz der Ramme erhält.

Stampfmühle, ſ. **Stampfhauſſ.**

Stampfmühlen, (Mühlenbau) ſind ſolche Mühlen, worinn Getraide und andre Dinge auf das vortheilhafteſte geſtampft werden. Es müſſen die Stämpfer in ſolchen Mühlen ſenkrecht gehoben werden, damit ſie durch ihre eigene Schwere wieder hinab ſinken, und dasjenige zerſtampfen, was man unter ſie legt. Auf die einfachſte Art wird dieſer Zweck erreichet, wenn man eine Welle durch ein Waſſerrad in Bewegung ſetzt, und wenn dieſe Welle die Stampfer durch Tangenten hebet. Soll die Bewegung beſchleuniget werden, ſo kann man auch ein **Vorgelege** (ſ. dieſes) anbringen. Das Waſſerrad einer ſolchen Stampfmühle kann ein **oberſchlächtiges** oder **unterſchlächtiges** Rad ſeyn. Die **Daumwelle** (ſ. dieſe) bewegt insgemein jeden Stampfer mit vier Tangenten, **Daumen** oder **Hebaumen,** die in einem und eben demſelben Kreiſe auf der Welle in gleicher Entfernung ſtehen. Die Stampfer ſind insgemein 12 bis 14 Fuß lang, und 5 bis 10 Zoll ins Gevierte dick. Sie werden aus einem veſten und ſchweren Holze gehauen. Jeder Stampfer fällt in eine Grube, oder in ein Loch des **Grubenſtocks,** und bey manchen Stampfmühlen läuft ein einziger Stampfer in einer Grube, bey andern wieder zwey Stampfer. Insgemein ſind die Gruben rund, und die Grundfläche der Stampfer wird nach Maaßgabe der runden Aushöhlung der Grube abgerundet. Ueberdem pflegt auch insgemein die Grundfläche des Stampfers mit Eiſen beſchlagen zu ſeyn, (ſ. Stampfen) und jede Grube wird mit einem eiſernen Spiegel ausgelegt. Zu den eigentlichen Stampfmühlen gehören die **Grütz-** oder **Graupenmühlen,** die **Oelmühlen,** die **Lohmühlen,** und auch die alte Art **Pulvermühlen.** (ſ. alle an ihrem Ort) Im weitläuftigen Verſtande gehören auch die **Papier-** und **Walkmühlen** (ſ. dieſe) dazu.

Stampftrog, ein ſtarker von Eichenholz ausgehauener Trog, worinn Kraut, Rüben u. dgl. für das Vieh mit der **Krautſtampfe** klein geſtoßen werden.

Stamwellen, (Förſter) das Reisholz, oder die Weiden, ſo von dem Stammholz gemacht werden.

Stand, Fr. Place ou l'on met ſeparement les mines qu'on angar, (Hüttenwerk) ein auf drey Seiten mit Brettern, auf die Art eines Pferdeſtandes, umgebogener Platz, darein auf den Zechen und Schmelzhütten die Sorten der Erze geſtürzet werden, damit nicht die eine mit der andern vermenget werde.

Stand, (Jäger) der Ort, wo ſich die Hirſche oder Auerhähne in der Brunſt und Balzzeit oft ſpühren und antreffen laſſen, ſie haben ihren Stand allda, ſaget man.

Stand, (Schiffsbau) das ſpitze und gekrümmte Hintertheil des Elbkahns, ſo 14 Fuß lang iſt.

Stand, ſ. **Waſſerſtand.**

Standarte, die Fahne bey der Reiterey.

Standbaum, eine ſtarke Stange, welche in einem Pferdeſtall, der mit ordentlichen unterſchiedenen Ständen verſehen iſt, zwiſchen die Pferde nach der Länge geleget, und mit dem einen Ende durch die Spriſſel der Raufe geſteckt wird, damit die Pferde nicht zuſammenkommen und einander ſchlagen können.

Standblock, (Schiffsbau) ein großer viereckigter Ständer, der auf dem Kielſchwein ſteht, und ſo bis auf das Verdeck reicht, an deſſelben obern Ende ſind drey bis vier Rollen auf einer Achſe, auf welchen die großen **Kardeele**

laufen. Solcher Standblöcke sind auf einem Schiffe zwey, so der große Knecht oder Fockknecht genannt werden, sie stehen am Fuße ihrer Masten.

Stand der Glockenform, (Glockengießer) das Fundament der Glockenformgrube, worauf der Kern der Glocke (s. diesen) gebildet wird. Er wird von Backsteinen gehörig gleich und eben gemauert, und die Steine dazu werden an der äußern Seite, die den Umfang bilden, rund abgehauen, und das Schablon bestimmt, was man ihnen zusammengesetzt für einen Umfang geben soll. Auf diesem Stande oder Fundamente wird nun ferner der Kern gebildet.

Stand des Körpers, (Maler) s. von der Bewegung des Körpers in dem Artikel Ruhe.

Standdiele, s. Steuerruder.

Stande, (Böttcher) ein hölzernes Gefäß, so drey Füße hat, die aus verlängerten drey Stäben bestehen, die mit den andern Stäben das Faß bilden, und auch zugleich die Füße vorstellen. Nach dem eine solche Stande zum Gebrauche bestimmt ist, nach dem erhält sie auch mancherley Beynamen, als: **Sahnstande, Wasserstande, Spülstande** u. s. w.

Standele, s. Steuerruder.

Ständer, Ständerstock, (Bienenzucht) die in den Bienenhäusern beständig stehende Bienenstöcke, zum Unterschiede der Lagerstöcke.

Ständer, so heißen die Füße der Auerhähne.

Ständer, Fr. Poteau, (Baukunst) bey hölzernen Gebäuden und Wänden das senkrecht stehende Holz, so viereckigt ist. Wenn er an die Ecke eines Gebäudes zu stehen komt, so heißt er Eckständer. (s. auch Säule)

Ständer, so heißt 1) im gemeinen Leben ein aufrecht stehendes Stück Holz; 2) hat es aber auch noch andere Bedeutungen, als: die aufrechtstehende Rinne an einem Deiche, wodurch derselbe vermittelst des Vorsetzbrettchens angespannet und abgelassen werden kann. Ständer werden auch die in den Bienenhäusern stehende Bienenstöcke genannt. (s. Baumölständer, Wasserständer)

Ständer, ein kleiner Fischdeich, in welchem man die Fische zum täglichen Gebrauche stehen hat. Auch die aufrechtstehende Rinne an einem Deiche, vermittelst welcher derselbe abgelassen werden kann.

Ständer, Fr. Poteau à fonds, (Zimmermann) eine jede aufrechtstehende Säule von Holz, welche in einem Gebäude von Holz oder Fachwerk einem Stockwerk die Höhe geben hilft, und man theilet sie in die Eck- und gemeine Ständer ein. Von den Eckständern ist zu merken, daß sie stärker, als die andern sind. (s. Eckständer) Die gemeinen Ständer richten sich nicht allein in dem Verhältniß nach diesen Eckständern in der Stärke, sondern auch nach der Last, die sie tragen müssen.

Ständer, (Schiffahrt) das vest angeschlagene Ende eines laufenden Tauwerks.

Ständer der Gatter, (Schlosser) die Hauptheile oder Stützen eines Gatters. Es sind entweder viereckigte oder in einem Gesenke rund geschmidete Stangen. Sie haben zur Zierrath gemeiniglich in den Gesenken auf verschiedene Art gebildete Köpfe. An diese Ständer werden alle andere Theile des Gitters oder Sprengwerks (s. dieses) bevestiget.

Ständerstock, s. Ständer.

Ständerwerk, (Zimmermann) dasjenige Zimmerwerk, woraus die hölzernen Wände, oder das Fachwerk eines Gebäudes abgebunden wird. Es werden nämlich die Ständer auf eine Schwelle aufgerichtet, und solche mit Bändern und Riegeln zusammengehangen, verbunden, und mit einem langen Stücke, so das Plattstück genennet wird, zu oberst bedecket, worauf wieder die Ständer eines zweyten Stockwerks aufgesetzet werden.

Standlinie, wird in dem Feldmessen die Linie genennet, auf deren beyden Enden man entweder eine Höhe oder Breite zu messen pfleget, oder auch eine Figur in Grund leget. Bey Annehmung dergleichen Linie hat ein Feldmesser darauf zu sehen, daß er sie nicht zu kurz nehme, denn je länger diese Linie, oder die Entfernung der beyden Stände ist, desto schärfer schneiden sich die Linien, wodurch die Operation ihre Richtigkeit erhält.

Standriß, ist soviel als Aufriß. (s. diesen)

Standrohr, (Feuerspritze) das Rohr an einer großen Feuerspritze, welches das Wasser von sich treibt. Es besteht eigentlich aus zwey Theilen, dem untersten, welcher aus dem Kessel der Spritze schief hinauf geht, und von Kupfer ist, und dem obersten, oder sogenannten Wenderohr, (s. dieses) welches wieder aus drey Theilen besteht, damit solches seinem Endzweck zu Folge überall herum gedrehet werden kann.

Stange, (Büchsenmacher) ein gekrümmtes starkes Eisen in dem Schloß einer Flinte oder Büchse, an der Studel, so mit einer Schraube inwendig an dem Schloßblech angeschraubet ist. Sie hat an dem vordern Ende einen stark hervorragenden Zapfen, der von der Stangenfeder, wenn der Hahn in die Ruhe gebracht ist, gehalten wird, und hindert, daß die Stange die Mittelrast nicht wieder verlassen kann. Zieht man den Hahn noch weiter zurück, so fällt die Spitze der Stange in die Hinterrast, und hält solche vest, der Hahn ist alsdenn gespannt. Bey dem Abziehn der Flinte oder Büchse aber, sobald man den Abzug anfaßt und nach sich zieht, drückt die Spitze dieses Abzuges, die sich an den Zapfen der Stange gelehnt hat, hinab, die Stange verläßt die Hinterrast und das Gewehr geht loß.

Stange, ein jeder hölzerner oder metallener Körper von beträchtlicher doch unbestimmter Länge, ein langer glatter, entweder runder oder auch eckiger, ohne sonderliche Breite oder Dicke beschaffener Körper, der größer und dicker als ein Stock oder Stecken, aber doch kleiner als ein Baum ist. Sein Gebrauch giebt ihm verschiedene Beynamen, als: **Hopfenstange, Seegelstange** u. s. w.

Stange, (Messerschmid) an den Scheeren der lange gerade Theil zwischen dem Ringe und der Klinge.

Stange, (Jäger) das abgeworfene Horn allein eines Hirsches.

Stangen,

Stangen, Stiele, Fr. aiguilles, (Wasserbau) runde oder gevierte Holzstücke, welche an den Schutzbrettern der kleinen Schleusen in den großen Schleusenthoren angebracht sind. Sie haben Löcher, damit man einen eisernen Nagel durchstecken kann, und dienen alse, die Schutzbretter aufzuziehen, und niederzulassen.

Stangen, heißen auf den Schlägen oder Hauungen die in den Buschhölzern stehen gebliebenen Hägereiser.

Stangen, (Sporer) zwey auf besondere Art, gemeiniglich aber als ein lateinisches S gebogene Stangen Eisen, welche mit dem einen Ende an dem Hauptgestelle des Reitzeuges, mit dem andern aber an dem Zügel bevestiget sind, und das Mundstück, das Kettchen und die Kinnkette zwischen sich haben. Man theilet die Stangen in drey Stücke, als: 1) den Theil, wo das Mundstück (s. dieses) eingemacht ist. 2) den Theil, welcher oberhalb des Mundstücks hinauf geht, und worein der Hauptheil eingeschnallet wird, und 3) den Theil, so unterhalb des Mundstücks ist, wo die Zügel angemacht sind. Die oberen Augen oder Löcher, darein man das Hauptgestelle schnallet, müssen ziemlich weit und rund ausgefeilet seyn, daß die Riemen darinn Raum haben, auch die Haken an den Kinnreifen recht liegen können, und an ihren gebührenden Ort kommen mögen. Zudem müssen die Stangen oben, wenn sie hoch sind, von des Pferdes Kopf ein wenig auswärts gebogen seyn, damit sie das Pferd oberhalb dem Maul an dem Backen nicht wund machen, und dienet solches Auswärtsbiegen auch dazu, daß sich die Stangen unten nicht so leicht über einander schränken. Die geschränkten Stangen sind zwar wohl gut, daß man, wenn ein Mundstück untauglich, bald ein anderes und besseres einschrauben kann, dafern aber die Schrauben nicht sehr gut gemacht und verwahret sind, so giebt es im Reiten Unordnung und Verhinderung; dahingegen die ungeschraubten Stangen viel sicherer sind. Die Länge der Stangen muß nach des Pferdes Hals und Kopf verhältnißmäßig seyn. Wenn man nämlich das Pferd recht in Positur stellt, und von dem Orte an, wo das Mundstück liegt, bis dahin, wo sich Hals und Brust scheidet, mit einem Zollstock mißt; so wird man gemeiniglich die rechte Länge haben, hat man aber eine Ueberräumung zu befürchten, so macht man das Untertheil eine Queerhand kürzer.

Stangeneisen, zu Stangen geschmidetes Eisen. (s. Stabeisen)

Stangeneisen, das, (Bergwerk) eine Spindel oder Spille am Kreuze einer zerbrochenen Stangenkunst, womit die Kunststangen, so in den Schacht schieben, an das Kreuz bevestiget sind.

Stangeneisen, sind Fangeisen mit zwey Stangen mit Zähnen und einer Feder, gleich den Tellereisen, (s. diese) worinn Wölfe, Luchse, Füchse und dergleichen gefangen werden.

Stangenfeder, (Büchsenmacher) eine lange zusammengekrümmte elastische Feder, vorne mit einer rundlich gebogenem Spitze, welche in dem Schloß liegt, und mit der Spitze die Stange (s. diese) vest hält, daß sie nicht die Rast verlassen kann.

Stangengraupen, s. Aehrengraupen.

Stangenhammer, (Windenmacher) ist wie der Räderhammer, (s. diesen) ein starker Meißel, mit einer breiten Schneide, die nach einem spitzen Winkel abgehauen ist. Man hauet mit der schmalen Schneide die Zähne der Windenstange aus.

Stangenholz, (Forstwesen) zu Stangen erwachsene junge Bäume, ingleichen ein mit solchen jungen Bäumen bewachsener Schlag.

Stangenkefigt, (Nadler) ein Vogelbauer für kleine Vögel. Boden und Decke sind gewöhnlich von Holz gemacht, mehr oder weniger zierlich gedreht. Der Nadler theilet den runden Boden in 35 bis 45 gleiche Räume, und in eben soviel Theile auch die Decke ab. Man richtet den Draht, wozu man den Einbanddraht oder den Draht, mit einem Draht umschlungen, gebrauchet. Man schroket allen Draht zu gleichen Enden ab, giebt ihm die obere Wölbung eines Kefigts auf dem Formklotze, indem man ihn mit der Hand zurechte bieget. In dem Boden und die Decke bohrt man mit dem Drillbohrer Löcher ein. Nach diesem steckt man drey Drahtstangen und läßt zwischen jeder 4 Räume ledig, und so umkleidet man den ganzen Umfang des Bauers. Diese Stangenenden werden mit der Holzzange oben und unten in die Löcher vest eingedrückt. Für die Thüre läßt man einen Raum von sechs Stangen offen. Hierauf seht man in alle leere Zwischenräume rund herum, und zwar nach und nach über Ecke den dünnen Draht in das Holz ein, damit der Kefigt nicht schief überhänge. Queer um den Kefigt werden drey starke Ringe in gleicher Entfernung um den ganzen Bauer gelegt, und mit feinem Draht an den Stangen umwunden und bevestiget. Die Stangen sind wie eine Stricknadel dick, und der Drahtring etwas stärker. Ueber der Thüre, welche sich in die Höhe schieben läßt, werden oben in der Decke Drähter eingepaßt, und unten Oehre angedreht, in welchen die Thüre auf und niedersteigt. Man macht auch gestrickte Kefigte. Diese erhalten statt der Decke 8 oder 10 hölzerne Säulen, daß also ein hohler Thurm daraus wird. Man dreht den Grund dieses Thurms hohl aus, um den Strickdraht durchzustecken. Der Messingdraht wird geglühet, gesotten, geschabet und die Stangen wie bey der vorigen Art nach der Länge zu geschnitten. Man steckt die beyden Enden durch eins der Löcher der Decke, und nagelt sie auf dem hölzernen Klotz auf, nachgehends schlingt man immer zwey Enden über das Kreutz bis zum ersten Querringe fort, und man versteckt diesen damit. So fährt man fort bis zum untersten Ringe, der am Boden angenagelt wird. Man macht diesen Ring achteckigt und versteckt seine Enden. Der Kasten des Bodens ist viereckigt und drey Zoll hoch, damit der Sand nicht verstreuet werden kann. Die zwey Saulöcher werden an den zweyten Ring angebogen. Die Thüre ist von Holz.

Stangenkugel, (Artillerie) eine eiserne Kugel aus zwey Theilen bestehend, welche durch zwey an einander bewegliche Stangen zusammen verknüpft sind, und gebraucht werden, die Palisaden, und anderes Holzwerk dadurch zu verderben. Daher sie auch von einigen Palisadenkugeln genennt werden.

Stangenkunst, eine Wasserkunst auf den Bergwerken, wo man vermittelst Stangen die Sätze der Wasserröhren aus der Tiefe heraushebt. (s. Feldkünste, Paternosterwerk u. s. w. auch Wasserkünste)

Stangenlack, s. Lack zum Saffianfärben.

Stangenleinwand, eine besondere Art façonirter Leinwand mit überschlagenen Fäden, welche aber nicht so dicht ist, als der Zwillig. Insgemein werden Tischtücher, Servietten, Handtücher, Vorhänge u. dgl. weißes Geräthe daraus gemacht.

Stangenmaaß, (Windenmacher) ein langes und schmales Blech, das an beyden Seiten verschiedene Einschnitte hat, die Breite und Dicke bey dem Schmieden einer Windenstange zu bestimmen. Nach Maaßgabe der verschiedenen Größen der Windenstangen hat dieses Stangenmaaß natürlicherweise auch mehr oder weniger tiefere Einschnitte.

Stangenpferd, s. Deichselpferd.

Stangenquarz, (Bergwerk) Quarz welcher in Gestalt der Stangen auf einer Druse befindlich ist.

Stangenrege, (Vogelsteller) eine Rege, vermittelst welcher der Lockvogel, zweyer langen Stangen auf- und niedergezogen wird, die hohe Rege.

Stangensalpeter, Salpeter, welcher aus großen Krystallen in Gestalt der Stangen besteht.

Stangenstahl, Fr. Acier en bottes, (Stahlhütte) der zu vier Ellen langen viereckigten Stäben ohngefähr einen Zoll stark geschmiedete Stahl.

Stangentoback, s. Rolltoback.

Stangenwerk, s. Feldgestänge.

Stangenzaum, Pferdezäume, die von beyden Seiten des Mundstücks Stangen (s. diese) haben, woran die Zügel befestiget sind.

Stangenzirkel, ein Instrument, womit auf dem Papier oder auf einer Tafel große Zirkel, oder auch nur Stücken von ihren Peripherien beschrieben werden können. Er besteht aus einer eisernen oder messingenen viereckigten Stange, die höchstens vier Fuß lang ist, und an welcher zwey Hülsen mit Spitzen versehen, befindlich sind. Eine davon läßt sich an der Stange hin und her schieben, und durch eine Stellschraube befestigen, auch kann man die Spitzen von den Hülsen abschrauben, und mit andern sonderlich zum Vorreißen dienlichen Stiften, wie bey einem Reißzirkel, verwechseln. Die andre meist am Ende der Stange befindliche Spitze, damit sie auf das schärfste zu stellen, kann durch eine in die Stange hineingehende Schraube, wie die Spitze eines Haarzirkels, von der andern, um das kleinste Gewerk, nahe und weit gestellt werden. Es können auch hierher gerechnet werden diejenigen Instrumente, welche zur Beschreibung verschiedener Arten von krummen Linien erfunden worden, dergleichen die Ellipsis u. a. m. desgleichen gehören auch hierher Perraults, beyde Inventionen, große Zirkelstücke zu beschreiben. Die eine bestehet aus zweyen, an einer Stange beweglichen Rädern von unterschiedenen Durchmessern, die andere aber aus zwey Schenkeln eines Triangels und eines Parallelograma. (s. an seinem Ort)

Stangbaken, Krummeisen, woran die Zugstange mit dem Kolben an das Schachtgestänge einer Kunst angehängt wird. Es wird zu diesem Behuf eine 2 Fuß lange, und 2½ Zoll breite ¾ Zoll dicke eiserne Platte oder Krummeisenschiene geschmidet, und in der Mitte wird sie mit einem 2 Zoll weiten viereckigten Loche versehen. Man macht einen Stab der bis nach der Mitte wo er hinter einer andern Schiene mit einer Schraube versehen wird, so lang ist, als die Dicke der Schachtstangen, und woran das Stück von der Mitte bis oben in der Länge nach, gerade soviel beträgt, als die Entfernung der Achse des Satzes von dem Schachtgestänge, und die halbe Dicke der Zugstange, welcher Stab dann von oben in einer Länge von 2 Zoll, mit einem 1 Zoll langen, und halben Zoll breiten Loch versehen ist, wodurch man eine Schließe oder Splinte steckt. Damit sich dieser Haken nicht biegen kann, so wird derselbe mit zwey Strebebänden, die sowohl an diesem Stab, als auch an die oberste Platte angeschweißt werden, und 6 Zoll auf jeder Seite des Mittelloches entfernet sind, versehen. In diese Platte macht man denn auch auf jedem Ende in einer Entfernung von vier Zoll von einander ¾ Zoll weite viereckigte Löcher, wodurch man Schrauben stecken kann, die so lang sind, als die Dicke des Schachtgestänges ist. Man macht noch eine solche Platte oder Schiene, und versehe sie, so wie die oberste, wo der Stab und die Schrauben mit den Löchern zu treffen, und so ist der Stanghaken fertig. Diesen nun anzuschlagen, so drehet man die Kunst auf den halben Hub, und läßt in die Achse des Satzes ein Loth hängen, in der Entfernung von 3 Fuß, über der Oberfläche des Aufsatzes mache man den Stanahaken, indem man die beyden Platten um ihre Dicke einläßt, und die Löcher durch die Schachtstangen bohret, durch das Anziehen der obengedachten Schrauben, die man durch die Löcher vest steckt, aber so, daß man von oberherunter die halbe Dicke der Zugstange mißt. Bey dieser Verrichtung erhebt sich also der Haken bey dem Aushub, da er auf dem halben Hub angeschlagen worden, und der ganze Hub 4 Fuß ist, 5 Fuß über dem Satz, und er ist gerade 1 Fuß hoch über diesem Satz, wenn die Kunst ausgeschoben ist. Noch muß man merken, daß es bey halben Kreutzen über dem Schacht, die keine Uhrketten haben, besser ist, wenn man die Stanghaken etwas höher anschlägt, und die Zugstange einige Lachter lang macht, weil alsdenn der Winkel, den die Zugstange im Auf- und Abgehen mit der Achse des Satzes macht, das Reiben und Zwingen also des Kolbens in dem Satz nicht so stark ist.

Stanniol, Folie, (Stanniolschläger) iſt eigentlich im engern Verſtande die Folie, die von Zinn unter die Spiegel gelegt wird.

Stanniolschlagen, (Stanniolschläger) die Kunſt aus Zinn ſehr dünne Blätter zu ſchlagen, welche vom Winde bewegt werden können. Die Künſtler, die dieſe Arbeit verrichten, ſind damit ſehr geheimnißvoll, ſo daß, was man davon weiß, nur bloß aus Muthmaßungen beſteht, die aber doch auch ziemlich wahrſcheinlich ſind. Soviel iſt gewiß, daß der Stanniol aus dem feinen Malackerzinn geſchlagen wird, weil alles andere Zinn zu ſpröde ſeyn, und die Zieh- oder Streckbarkeit, die hiezu erfordert wird, nicht aushalten würde. Das zu dünnen Platten gegoſſene Zinn wird nachher mit einem ſtarken eiſernen Hammer, der eine plattpolirte und verſtählte Bahn hat, auf einer ſtarken und glatten Marmortafel geſchlagen, und zu einem ſo dünnen Blatt getrieben. Wird dieſer geſchlagene Stanniol gefärbt, ſo heißt er eigentlich Folie. (ſ. Folie und Folieſchläger)

Stanniolschläger, der Künſtler, der aus Zinn ſehr dünne Blätter ſchlägt, womit die Spiegel ihre undurchſichtige Unterlage erhalten, und mit Queckſilber verquickt werden. (Stanniolschlagen) Es iſt gemeiniglich ein Zinngießer, der dieſe Kunſt Stanniol zu ſchlagen verſteht, und dabey ſehr geheimnißvoll iſt, ſo daß man von ſeinen Handgriffen nichts gründliches erfahren kann. Es giebt nur wenige dergleichen Künſtler, in Berlin wird dieſe Kunſt von ein paar Zinngießern der Franzöſiſchen Kolonie getrieben.

Stank. So nennen die Holländer den Hering, welcher ganz und gar nichts taugt.

Stanze, Knopfſtanze, (Gürtler) ſtarke Stücken Stahl, die äußerlich völlig das Anſehen der Anken haben, nur daß ſie anſtatt der runden Aushöhlungen allerley Muſter zu den Knopfplatten vertieft eingeſchnitten ſind. Die Vertiefung richtet ſich jederzeit nach der Größe jeder Knopfplatte und nach der Figur, die derſelbe erhalten ſoll, ob ſie rund oder platt ſeyn ſoll. Die Vertiefung, auf deren Boden das Muſter ſteht, iſt dergeſtalt ausgehöhlt, daß ſich um dem Muſter ein runder ſchmaler Reif befindet, wodurch bey Verfertigung der Knopfplatten in der Stanze derjenige Theil entſtehet, welcher zur Beveſtigung der Platte um den hölzernen oder knöchernen Knopfboden geſchlagen wird. So viel es alſo Muſter giebt, ſo viel müſſen auch Stanzen vorhanden ſeyn. Es werden darinn die Knopfplatten getrieben. (ſ. getriebene Knöpfe)

Stanzen, (Metallarbeiter) viereckigte oder runde, daumdicke, ein paar Zoll breite Eiſen, deren Mitte wie ein runder Keſſel vertieft, und mit Figuren, die auf ein ander Metall z. B. eine Knopfplatte geprägt werden ſollen, ausgeſchnitten iſt. Die keſſelförmige Mitte der Stanze iſt ſtählern. Nachdem der Stahl mit dem Eiſen von dem Zirkelſchmid zuſammengeſchweißt worden, ſo läßt man die ſtählerne zirkelrunde Mitte der Stanze zu einer tiefen Höhlung ausdrechſeln. In dieſe tiefe Rundung werden hernach mit dem Grabſtichel die Figuren eingeſchnitten oder auch mit den Stanzenbunzen eingetrieben. Nachher drückt man ein wenig naßgemachtes Wachs hinein, oder ſchläget ein bischen Bley mit einem Stempel hinein, um die Figur damit abzudrucken, um nachzuſehen, welche Stellen noch fehlerhaft ſeyn, welchen man mit dem Grabſtichel oder Bunzen nachhilft.

Stanzenbrett, (Blumenfabrike) ein Brett, worinn Löcher von verſchiedener Größe eingebohrt ſind, und worein das dünne Ende der Stanze (ſ. dieſe) womit die Blumenblätter gebildet werden, eingeſteckt wird.

Stanzenbunzen, (Metallarbeiter) Bunzen, (ſ. dieſe) die auf ihren Spitzen allerley erhaltne geſchnittene Figuren haben und womit man die Stanzen bildet.

Stanzen der Blumenmanufaktur, eine kurze eiſerne Walze, ſo an derjenigen Grundfläche, welche bilden ſoll, verſtählt iſt. Auf dieſer Grundfläche ſteht eine Schneide, ſo eine eingeſchnittene Figur eines Blumenblatts, z. B. eines Veilchens, einer Nelke u. ſ. w. hat, und der Stahl iſt innerhalb neben der Schneide vor dem Stempelſchneider weggeſchnitten. Folglich ſpringt dieſe Schneide vor der Stanze vor. Die Manufaktur muß daher eine Menge von allerley Figuren Stanzen haben, um die Blumenblätter in Geſchwindigkeit zu bilden. Die Stanze wird beym Gebrauch in ein Loch eines Bretts gelegt, ſo der bildenden Perſon auf dem Schoße liegt. Sie legt auf die Schneide der Stanze etwa 12 Coconshäute übereinander, und wenn das Blatt, welches ſie bilden will, nur klein iſt, ſo legt ſie die Coconshäute wohl ein, oder ein paarmal zuſammen, auf die ſämmtliche aufgelegte Häute, ſchlägt ſie mit einem bleyernen Hammer, der die Schneide der Stanze nicht beſchädiget, und dieſe Schneide ſchneidet aus jeder Coconshaut ein Blumenblatt und folglich ſoviel Blätter als ſie Häute aufgelegt hat, mit einmal. Die mit der Stanze alſo gebildete Blätter werden von einander getrennt und zu fernerer Behandlung übergeben.

Stanzenhammer, ein bleyerner Hammer, womit die Coconhäute auf den Stanzen durchgeſchlagen werden. (ſ. Stanzen)

Stanzenhammer, (Gürtler) ein ſtarker Hammer, womit auf das platte Ende des Stanzenſtempels geſchlagen wird, wenn die Knopfplatten in die Stanze getrieben werden.

Stanzenſtempel, (Gürtler) ein ſtählerner Stempel, der in die Stanze (ſ. dieſe) einer Knopfplatte paßt, und womit die Platte vermittelſt eines ſchweren Hammers hineingetrieben wird. Der Stempel iſt an einem Ende etwas rund und zackigt, damit er das Bley, welches auf die Platte gelegt wird, wenn ſie in die Stanze getrieben wird, (ſ. getriebene Knöpfe) veſthalte.

Stapel, (Schiffsbau) iſt erſtlich ein großes Gebäude mit allem Zubehör, welches auf dem Ufer gemacht wird, das Schiff darauf zu bauen, und zweytens beſonders die Grundlage, worauf der Kiel oder der Boden des Schiffs bey dem Bau liegt. Auf dieſer Rüſtung wird der ganze Bau gezimmert, und wenn es bis auf die dritte Planke

verkleidet ist, vom Stapel ins Wasser gelassen. Die Stapel sind verschieden. In den Schiffarsenalen oder Kriegshäfen ist der Stapel in einer Docke. (s. diese) In Holland werden die Schiffe anders als in Frankreich auf den Stapel gestellt. Die Portugiesen stellen das Hintertheil niedriger, da sonst das Vordertheil herunterhängt und folglich erst ins Wasser gelassen wird. Allenthalben müssen die Wiederlagen, sie seyn wie sie wollen, weggestoßen, die Stützen, welche als Strebepfeiler gegen dem Gebäude stehen, abgehauen, die Tauen, womit das Schiff an einem starken Pfahl bevestiget ist, gekappt, alsdenn durch Winden das Ganze, sobald nur die Unterlagen vom Kiel los sind, geschwinde in Bewegung gesetzt werden. Weil man sonst zu befürchten hat, daß der Rumpf, wenn er etwas auf dem Kiel allein ruhen sollte, umschlagen könnte. Die Unterlagen, die Bettung und alles, worüber das Schiff läuft, muß sehr wohl mit Talg und Seife geschmiert seyn, um alles Holzwerk gegen das Erhitzen, vom starken Reiben zu sichern.

Stapel, (Wollenmanufaktur) 1) man sagt die Wolle habe einen guten Stapel, wenn sie sich gut ausziehen läßt. Diese Eigenschaft mache sie geschickt, daß sie fein und vest gesponnen werden kann. 2) Das Wolligte auf der Oberfläche eines gerauheten Tuches, welches durch die Karden bey dem Rauhen hervorgebracht wird, ohne daß das Tuch angegriffen wird. Dieses verursacht, daß das Tuch gut geschoren werden kann, und nach dem Scheeren die rauhe Oberfläche das Tuch oder den Faden des Tuchs gut bedeckt.

Stapelhölzer, Fr. Tins, (Schiffsbau) die starken Hölzer, welche man auf die Erde legt, um den Kiel und die Bauchstücke bey dem Erbauen eines Schiffes auf den Schiffswersten zu unterstützen.

Stapelplätze, (Handlung) gewisse Seehäfen oder Städte, die das Recht haben, daß alle durchgehende Waaren allda einige Zeit zum Verkauf liegen bleiben müssen.

Star, ein Getraidemaaß in Florenz, Kalabrien und Apullen, welches drey Barili, eine Barili aber 20 Fiasche beträgt.

Stär. So nennen die Tyroler den Kübel, womit sie Erz und Salz ausfördern, nach dessen Anzahl sie rechnen.

Starbord, (Schiffsbau) die rechte Seite des Schiffs, wenn man vom hintern nach dem vordern Theil sieht.

Stären, Steren, (Zuckersieder) wenn der in den Zuckerformen schon erkaltete Zucker zu drey verschiedenenmalen vorsichtig umgerührt wird.

Stark, (Orgelbauer) ein Beywort der Orgelpfeifen, und man sagt: Starkgedackt, Starkposaun, Starkregal, Starksübbas u. s. w., und bedeutet eine Pfeife vom starken Ton.

Stark, s. Kräftig und Scharf.

Stärke, (Fechtkunst) ist die Hälfte der Degenklinge, und zwar die nächste am Stichblatt. Man theilt sie in die halbe und ganze Stärke, wovon das letzte wieder das nächste am Stichblatt ist, als woselbst man im Fechten die mehreste Kräfte hat.

Stärke, Kraft, Fr. Force, (Maler) ein Gemälde hat viel Stärke, d. i. seine Schatten und Lichter sind kräftig, obgleich der Verschieß wohl beobachtet, und nichts Hartes in demselben ist.

Stärke, s. blaue Farbe.

Stärke, weiße, Kraftmehl, dieses ist ein getrockneter Waitzenteig, der insbesondere zur Steifung des leinen Geräthes, als auch oft zu Kleister gebraucht wird. Er muß bindend und weiß seyn, damit er bey der Steifung der Wäsche, solche nicht anfärbe. Er wird also aus Waitzen gemacht, den man im Wasser einweicht und in die Gährung übergehen läßt, alsdenn wird das Stärkewasser aus dem Waitzen ausgepreßt. In einem Gefaße sondert sich nachher die Stärke von den wässerigen Theilen ab, und wenn jene durch das öftere Waschen von allen Unreinigkeiten gesäubert sind, und das Wässerige abgesondert ist, so läßt man die Stärke selbst trocknen. Diese Zwecke müssen alle Stärkenmacher zu erreichen suchen, obschon einige durch diese, die andern durch andre Mittel hierzu gelangen. Der reine, weiße und dünnhülsigte Waitzen ist zu der Stärke der beste. Vor dem Gebrauch muß der Waitzen in einer Kornfege gesichtet, und hierdurch alle fremdartige Körner abgesondert werden. Einige Stärkenmacher meeschen oder weichen den Waitzen geschrotet, andre aber ungeschrotet ein. Dieses geschieht aber in beyden Fällen in einer Kuffe oder Bottig. Wird der Waitzen ungeschrotet eingeweicht, so schüttet man ihn Theilweise in den Bottig, begießt ihn mit Wasser, so, daß dieses etwas über den Waitzen steht, und rührt den angefeuchteten Waitzen, nicht nur wenn ein Theil, sondern auch wenn aller Waitzen im Bottig ist, mit Meeschhölzern oder Krücken um, denn durch das Umrühren wird das Gähren befördert. Bey warmen Wetter steht der Waizen 5, und bey etwas kühlen 6 Tage, ehe er in die Gährung übergeht. Eben diese Zeit verstreicht auch nur im Winter, wenn der eingeweichte Waitzen in einem geheitzten Zimmer steht. Wenn der Waitzen aufbrauset und stark schäumet, so ist die Gährung vor sich gegangen, der Kern der Waitzenkörner hat sich zu Stärketheilchen aufgelößt, und das Stärkwasser kann ausgepreßt werden. Mit dem geschroteten Waitzen verhält es sich beynahe eben so, das Schrot wird in drey Theile getheilt und hintereinander in den Bottig geschüttet, mit Wasser begossen, und jedesmal umgerührt, dergestalt, daß man, wenn das Ganze nachdrücklich umgerühret ist, mit dem Meeschholz ungehindert bis auf den Boden des Bottigs stoßen kann, und der Meesch von dem Meeschholz abfließt, wenn man nach 24 Stunden nach dem Einweichen mit dem Meeschholz etwas aus dem Bottig nimt, so steht der Meesch ungeströhrt bis zur Gährung, außer daß man ihn niederdrückt, wenn sich in seiner Mitte ein Berg (König) erhebet, damit dieser ausgequollene Meesch nicht in der Luft austrockne. Die Gährung nimt sowohl bey dem geschroteten als ungeschroteten Waitzen wieder ihr Ende, und der aufbrausende

Meesch

Meesch sinkt. Alsdenn ist es Zeit den Meesch auszupressen, damit er nicht in die Fäulniß übergehe und verderbe. Man nimt zu mehrerer Sicherheit eine Hand voll Meesch aus dem Bottig, preßt das Stärkenwasser mit der Hand aus, um sich völlig zu überzeugen, daß der Meesch zum auspressen gar sey, wenn er nach einem dreymaligen Auspressen keine Feuchtigkeit mehr von sich giebt. Der von geschrotenem Waitzen kann in diesem Zustande ohne weitere Umstände ausgepresset oder ausgetreten werden. Ist es aber ungeschroteter, so muß man den Meesch vorläufig in eben dem Bottig treten, in welchem er eingemeesecht worden. Es steigen daher einige Personen in den Meeschbottig und treten die Waitzenkörner mit gewaschenen Füßen, die Hülsen zerplatzen hierdurch, der Meesch wird weicher, und das Stärkwasser kann nun mit leichter Mühe und mit besserem Fortgang ausgepresset oder ausgetreten werden. Der Meesch wird in einem Trettfaß ausgetreten, das auf drey Füßen steht, so daß ein Eimer darunter stehen kann, das Faß hat in seinem Boden entweder verschiedene Löcher oder auch nur eins mit einem Zapfen. Es hält einige Eimer Wasser und stehet in einem großen Waschfasse. In das Trettfaß wird ein Sack oder Beutel von weitlöchrichter Hanfleinwand gelegt, und der Beutelmeesch aus dem Bottig gefüllt und zugebunden. Eine Person steigt mit reinen Füßen aus dem Waschfasse in das Trettfaß, tritt auf den Beutel mit den Füßen auf allen Orten herum, und kehrt den Beutel auch wohl um, durch das Treten wird das Stärkewasser aus dem Meesch ausgepreßt. Das ausgepreßte Stärkwasser läuft in das untergesetzte Gefäß, und aus diesem wird es in einen eichnen Ansäßbottig gegossen. Bey dem zweyten und dritten Treten wird Wasser auf den Beutel im Trettfaß gegossen, so daß das Wasser den Beutel bedeckt und alsdenn muß man den Meesch in ein Trettfaß treten, mit einem Loch und Zapfen, damit das Wasser nicht vor der Zeit ablaufe. Jeder Eimer Stärkewasser, der in den Absüßbottig gegossen wird, muß durch ein feines Haarsieb gegossen werden, damit alle Unreinigkeit und mit durchgedrungene Waizenhülsen abgesondert werden. Das Haarsieb steht zu diesem Endzweck auf zwey Stangen über dem Absüßbottig. Wenn nun dieser Bottig mit Stärkewasser und im erforderlichen Falle noch mit reinem Wasser angefüllt ist, so wird die Masse nachdrücklich mit einem Meeschholz oder einer Krücke umgerührt, damit sich die Stärketheile von dem Wässerigen absondern und zu Boden stürzen. In diesem Zustande bleibt das Stärkewasser etwa 24 Stunden stehen, bis sich die Stärketheile zu Boden gesetzt haben. Ist dieses, so schöpft der Stärkemacher das obenstehende flüßige Wasser mit einer Mulde ab, bis er an dem Bodensatz der Stärktheile komt. Es können aber auch verschiedene Hähne oder Zapfen an der Seite des Bottigs angebracht werden, womit man das Wasser abzapfen kann. Wenn das Wasser abgezapft ist, so rührt man den gedachten Bodensatz auf, und füllt den Bottig von neuem mit Wasser an. Auf diese Art wird die Stärke drey bis viermal abgesüßt, nachdem es nöthig ist. Nach jedem Absüßen müssen sich aber die Stärketheile völlig gesetzt haben, ehe man wieder auf die gedachte Art frisches Wasser hinzu gießt. Das Absüßen hat aber weiter keinen Zweck, als die Stärke zu waschen, sie von allen fremdartigen Theilen zu reinigen, und ihr eine weiße Farbe zu ertheilen. Nach anderer Art zu verfahren, wird nach dem zweyten Absüßen der Schlamm abgenommen, der sich auf dem Bodensatz setzt, das Stärkewasser wird abermals durch ein Haarsieb geschlagen und in mehrere kleinere Absüßbottige vertheilt. Nach dem Absüßen setzt sich die feine Stärke in einer ziemlich dichten Masse auf den Boden des Absüßbottigs, die gröbere Stärke aber schwimmt ungleich flüßiger oben auf, die letzte schöpft der Stärkenmacher ab, und vertheilt sie in Beutel von grober Leinwand. In diesen sucht er durch das Auspressen die wässerigte Theile von der Stärke abzuführen und ihr eine Dichtigkeit zu ertheilen. Das einfachste Mittel zu diesem Zweck zu kommen, ist, wenn man jeden Beutel zwischen zwey Bretter legt, und das oberste Brett mit einigen Zentner schweren Gewichten belastet. Andre legen den Beutel mit der Stärke in einen in seinem Boden durchlöcherten Kasten, über welchem eine senkrechtstehende Schraubenspindel, wie bey einer gewöhnlichen Zeugpresse, angebracht ist. Auf den Beutel in dem Kasten wird ein Brett gelegt, und die Schraubenspindel angezogen. Noch andre wollen die Stärke zwischen zwey schweren aber weichen Steinen, z. B. zwischen Back- oder Sandsteinen auspressen, weil diese Steine zugleich nach ihrer Schwere pressen, und das Wasser einsaugen. Allein es hält schwer, die Steine wieder zu trocknen und brauchbar zu machen. Es sey nun das eine oder das andre, so muß die grobe Stärke in dem Beutel von ihren wässerigen Theilen befreyet werden, und zum Theil austrocknen. Die feine Stärke, welche auf dem Boden des Absüßbottigs steht, kann schon mit wenigern Umständen trocken gemacht werden, weil sie schon einige Dichtigkeit in dem Bottig hat. Man legt nämlich grobe Tücher, die einigemal über einander geschlagen sind, auf diese feine Stärke in dem Bottig, und die Nässe zieht sich auf der Stärke in die leinene Tücher. Diese aber müssen zum öftern ausgerungen werden, wenn sie völlig durchnetzt sind. Man läßt die Tücher aber nicht gerne trocknen, weil sich die Nässe aus der Stärke besser in die nassen ausgerungenen, als in die getrockneten zieht. Wenn nun die Stärke zu ihrer erforderlichen Dichtigkeit gelanget, so zerstückt man sie in dem Bottig in große Stücke, hebt diese mit einem Brett aus dem Bottig, zerlegt sie wieder in mäßig kleine Stücke, damit sie desto schneller trocknen. Eben so wird auch die obengedachte grobe Stärke in den Beuteln in kleine Theile zerstückt, wenn sie in der Presse ihre Dichtigkeit erlangt hat. Die gedachten Stärkestücke müssen nunmehr in der Zugluft völlig austrocknen, doch an einem Ort, wo sie die Sonne nicht bescheinen kann. Denn die trocknende Stärke pflegt in der Sonne gelb anzulaufen und zu schimmlen. Eben so wird sie auch an einem feuchten Ort schimmlicht. Man wählt daher ein trocken Zimmer, in welchem man Zug-

luft machen kann. In diesem Zimmer stehen an den sämmtlichen Wänden Gerüste von Latten, worauf die Stärke austrocknen muß. (s. Trockenzimmer) Auf die ausgespannte Leinwand der Rahmen wird die Stärke gelegt, und nach einiger Zeit umgekehrt. In ein oder ein paar Tagen, nach Beschaffenheit der Witterung, setzt sich auf den Stärkestücken eine Rinde, die man aber nicht eher abnehmen muß, bis sie sich willig mit einem Messer oder mit dem Nagel des Fingers abziehen läßt. Sobald man nun ein Stück Stärke von dieser Rinde befreyet hat, so zerbröckelt man sie in eine Mulde in kleinere Stücke, so wie sie verkauft wird, und legt diese Stücke abermals auf die Leinwand der Rahmen, aber die grobe und die feine besonders. Diese zerbröckelte Stücken sind erforderlich trocken, wenn man einige der größten zerbricht, und keine Nässe mehr darinnen bemerkt. Die obengedachte abgezogene Rinde wird gleichfalls getrocknet, zu Puder verbraucht, und nun ist die Stärke zu ihrer Vollkommenheit gebracht. Zum wenigsten erhält man von drey Theilen eingeweichten Waitzen, das Wasser nicht mit gerechnet, einen Theil brauchbare Stärke, und es muß schon schlechter Waitzen gewesen, oder etwas bey dem Verfahren versehen seyn, wenn der Gewinnst so geringe seyn soll. Noch ist folgendes bey dem Stärkemachen zu bemerken: 1) trift es sich zuweilen, daß die völlig abgesüßte Stärke voll von Blasen ist, und alsdenn ist etwas bey dem Absüßen versehen. Der beste Rath ist, daß man eine so fehlerhafte Stärke noch einmal durch das Haarsieb schlage und absüße. 2) Im Winter müssen alle Arbeiten in einem solchen geheitzten Zimmer geschehen, worinn man die Sommerwärme nachahmt. Alsdenn wird die Stärke bey der kalten Witterung so gut als im Sommer. Man macht auch schon aus Kartuffeln Stärke, (s. diese) und aus der Gerste erhält man eine gelbliche Stärke. Aus der feinen Stärke wird das Kraftmehl für die Konditers gemacht, welches von diesen zu einigen Arten von Kuchen gebraucht wird. Aus dem Abgang vom Stärkemachen macht man den Puder. Es giebt besondere Leute, die sich mit dem Stärkemachen abgeben, die aber auf keinerleyweise in einer geschloßenen Innung stehen. In Halle in Sachsen wird sehr viel Stärke gemacht, welche von vorzüglicher Güte ist.

Stärkenblau, s. blaue Farbe.

Stärken, (Goldschläger) wenn die neue Hautformen zwischen die Blätter einer trockenen Pergamentform gelegt, und solche in diesen Blättern auf dem Marmor einige Stunden lang geschlagen werden, damit sie recht milde oder weich werden.

Starker Steg, Fr. Travers, (Bergwerk) ein Holz, womit ein im Hangenden stehender Thürstock, den man der Länge wegen nicht trauet, außerdem zum Tragwerk über der Wasserseige gelegte Steg, vom Liegenden herüber gestürzt wird.

Stärkwasser, das durch das Einweeschen des Waitzenschrots mit Stärktheilen beschwängerte Wasser, worauf nachher die Stärke, welche sich auf den Boden setzt und abgesüßet wird entsteht. (s. Stärkemachen)

Staro, ein Getraidemaaß in Italien, deren 36½ eine Amsterdammer Last ausmachen.

Statick, eine Wissenschaft, von der Schwere der Körper. Sie handelt absonderlich von dem Mittelpunkte der Schwere, dem waagerechten Stande der schweren Körper und den Bedingungen, unter welchen ein schwerer Körper in Ruhe bleibt.

Stativ, dasjenige Gestelle, worauf beym Feldmessen die geometrischen Instrumente, ruhen. Es besteht aus drey Theilen, der untere Theil hat meistens drey Stäbe oder Füße, welche also zubereitet und zusammengefügt sind, daß sie entweder, wenn sie zusammengelegt, und mit einer darüber geschobenen Zwinge zusammengehalten werden, unten spitzig, oben aber dick zulaufen, und einen schwachen langen Kegel vorstellen; oder es legen sich diese Schenkel an den mittlern Theil hinan, und machen mit selbigem zugleich einen kurzen Cylinder; oder sie gehen mit ihren Spitzen gar über den mittlern Theil hinauf. Alle diese Stäbe sind unten an ihren Enden mit spitzigen eisernen Schuhen beschlagen; oben hingegen haben sie ein Loch, wodurch die Schraube gesteckt, und ein jeder Stab an den mittlern Theil des Stativs bevestiget werden kann. Dieser Stäbe Nutzen besteht darinn, daß man das Instrument darauf verstellen, und hiernächst dasselbe sowohl in hohen als tiefen, ja an allen ungleichen Orten nach Nothdurft erhöhen und erniedrigen kann, indem man diese Füße enge zusammen oder weit auseinander stellet, weil sie sich, wenn sie noch nicht vest angeschraubt sind, um ihre Schrauben wenden und drehen lassen. Der mittlere Theil des Stativs ist ein Stück formlich gedrehetes Holz, so nur an dem untern Ende als ein gleichseitiges kleines dreyeckigtes Prisma gebildet ist, oder es ist von eben der Gestalt, jedoch etwas länger und oben nach einem schiefen Winkel eingeschnitten, daß sich die Füße just daran schließen, welche hernach von einer darüber geschobenen Zwinge beysammen gehalten werden. Der dritte Theil bestehet aus zwey unterschiedenen Gewinden, wodurch man die nöthige Bewegung für das darauf gestellte Instrument erhält, ist aber im Gebrauch nicht gar zu bequem. Daher man dieses in neuern Zeiten geändert und an dessen statt die Art erwählet hat, wo man die Nuß mit ihrer doppelten Hülse gleich an das Instrument bevestiget, da man alsdenn bey dem Gebrauch dieses nur mit der untern Hülse auf das Stativ stecken, und vermittelst der Stellschraube an selbigen bevestigen kann.

Statue. Man giebt gemeiniglich diesen Namen einer jeden ausgehauenen Figur, welche auf Füßen ruhet, von dem Lateinischen Stare stehen. Allein man benennt auch so noch allgemein eine jede Vorstellung des menschlichen Körpers, die erhaben und abgesondert ist. Man unterscheidet verschiedene Arten von Statuen, 1) diejenigen, welche unter natürlicher Größe sind; 2) die, welche der natürlichen Größe gleichkommen; 3) die, welche die natürliche Größe übertreffen; 4) welche auf dreymal und darüber

aber so groß sind, als Menschen gemeiniglich zu seyn pflegen, welche man Kolossen nennt.

Statue, allegorische, Fr. Statue allegorique, stellet unter der Gestalt eines Menschen Flüsse, Gottheiten u. s. w. vor.

Statue, cariatidische, s. Cariatide.

Statue, griechische, eine antike und nakende Statue, also benennet, weil die Griechen ihre Gottheiten, Helden und Athleten nackend vorstelleten. Sie ist wegen der Schönheit ihrer Verhältnisse und wegen der schön gewählten Natur vortreflich.

Statue, hydraulische, Zierrathen, die bey Springbrunnen angebracht werden, durch welche das Wasser hervor getrieben wird.

Statue, kurulis, Fr. Statue curule, eine Statue, die einen Menschen auf einem Wagen vorstellet, wie man dergleichen auf den Circis, und Hippodromen der Alten sahe.

Statue, persische, eine männliche Figur, welche statt einer Säule dienet.

Statue, römische, die Bekleideten, welche ihre verschiedene Benennungen von ihrer Bekleidung bekommen.

Statue von Holz. (Bildhauer) Auch zu dieser Figur muß derselbe sich, wie zu der von Stein, eine Skitze oder Modell verfertigen, und nach der erforderlichen Höhe und Breite der Figur, die gemacht werden soll, wird ein Block von Eichen- oder Lindenholz in gehöriger Größe viereckigt behauen. Wenn er nun eine Figur verfertigen will, so trägt der deutsche Künstler den Umriß des Modells auf den Block mit Quadraten ab, wie bey der Bearbeitung des Sandsteins (s. Statue von Stein) gezeiget wird. Die Zeichnung leitet ihn, wenn er alles überflüßige Holz mit dem Balleisen und Klippel abschlägt, und alle Theile der Figur kantig aushauet. Die Kanten werden, wie bey denen von Steinen, gebrochen und gerundet. Der Arbeiter ist aber bey der Arbeit im Holze mehr der Gefahr ausgesetzt, daß ein Stück wider seinen Willen und Zweck abspaltet, als bey einem Stein, nicht zu gedenken, daß er die Kanten des Steins schon in großen Stücken ausschlagen, das Holz aber jederzeit nur in kleinen Spänen abnehmen kann. Daher mancher Künstler lieber eine Figur in Stein, als in Holz, verfertiget. Auf der unförmlichen Figur werden nunmehr die kleinen Theile, nach den Gesetzen der Zeichenkunst, erforderlich ausgezeichnet. Denn diese Zeichnung muß den Künstler leiten, wenn er den Umriß der Theile, der Vertiefungen und Erhöhungen, und die kleineren Theile kantig anlegt, oder ausschlägt. Er bedienet sich bey dieser Arbeit der Rund- und Hohleisen, die bald gerade, bald aufgeworfen sind, nachdem es die Stelle erfordert, die bearbeitet werden soll. Mit eben diesen Eisen werden die Kanten der angelegten Vertiefungen und Erhöhungen abgeschlagen, und alle Theile völlig auspoussiret, die feinen Züge ausgenommen, die bis zum Reinschneiden verspahret werden. Bey dem Reinschneiden werden alle diese Eisen nur mit der Hand, wie ein Messer, geführet, anstatt daß sie bey dem Poußiren mit dem Klippel geschlagen werden. Bey dem Reinschneiden werden nicht nur alle Flächen geglättet, sondern auch alle kleine Theile vollkommen ausgebildet; die Eisen müssen hierzu sehr scharf und abgezogen seyn. Die fertige Figur raspelt man zuletzt und scheuert sie hierauf mit Sandleder, oder statt dessen mit Fischhaut. Kleine Figuren von Ebenholz, Elfenbein u. s. w. werden auch mit Schachtelhalm geebnet. Die hölzernen Figuren werden gemeiniglich mit Oelfarben angestrichen, um sie vor der freyen Luft und Fäulniß besser zu verwahren. Um das ungeübte Auge des Anschauenden zu betrügen, wird die Farbe, wenn sie noch naß ist, mit Staub von einem zerstoßenen Sandstein bestreuet, und man trägt diesen Anstrich einigemal auf, wenn nämlich der vorige jedesmal erst trocken geworden ist. Dergleichen angestrichene Figuren sieht man öfters für Sandstein an. Selten findet sich ein Block von Holz, der so stark ist, daß der Bildhauer einen ausgestreckten Arm mit dem Körper aus einem Stücke aushauen kann, zugeschweigen, daß der Arm leicht abbricht, wenn man ihn aus dem Ganzen ausbildet. Der Bildhauer sieht sich daher genöthiget, einen solchen Arm besonders nach dem Faden eines Holzes auszuarbeiten, und ihn mit starkem Tischlerleim, und einer Holzschraube anzusetzen. Der Kopf der Schraube wird versenkt und mit einem sogenannten Spund von Holz überkleidet. Manche Künstler setzen auch wohl blos aus Bequemlichkeit Stücke an, wenn es ihnen Mühe verursachet, sie an dem Block auszuhauen.

Statue von Stein oder Marmor, (Bildhauer) diese ist entweder nakend, und denn ist es eine eigentliche Statue, (s. diese) oder es ist eine Figur mit einem Gewand, und heißt alsdenn Portrait. Die Bearbeitung der nackenden Figuren ist zwar weniger mühsam, weil man bey den Falten einer bekleideten Figur an dem Gewand oft den Bohrer brauchen muß, überdem auch keine Ornamente der Bekleidung bey nackenden Figuren statt finden: allein es ist auch ungleich schwerer für den Künstler, einer nackenden Figur bey der Erfindung eine Stellung zu geben, die der Natur angemessen ist, und alles zu beobachten, was diese Stellung mit sich bringt, z. B. die Spannung der Muskeln. Das Gewand aber bedecket manchen kleinen Fehler. Bey einem Portrait hat im Gegentheil der Künstler eine andere Schwierigkeit zu überwinden. Eine solche Statue soll nämlich dem Urbilde ähnlich seyn. Insgemein arbeitet der Künstler nach einem Gemälde, und er muß daher Einbildungskraft genug besitzen, sich aus diesem den Umriß der Figur nach allen Seiten zu gedenken. Der Marmor- oder Steinblock muß bey der Arbeit vollkommen senkrecht stehen. Ehe der Künstler daher dem Block aufrichtet, behauet er seine Grundfläche und die ganze Plinte auf das genaueste nach dem Winkelmaaß. Er behauet solchen wie der Steinmetz, anfänglich mit dem Spitzeisen aus dem Groben, mit dem doppelten Zahneisen (s. dieses) oder Pickhammer wird er geebnet. Die Stärke und ganze Größe der Plinte muß nach dem Modell abgemessen werden, und alsdenn, wenn solche winkelrecht behauen ist, so stellet er dieselbe senkrecht auf ein Ge-

ſtell oder einen Pouſſirſtuhl. Ein ſolcher Pouſſirſtuhl iſt ungleich breiter und ſtärker, als der, der bey dem Pouſſiren gebraucht wird, (ſ. dieſen) und er iſt auch nur 2½ Fuß hoch. Der Zapfen, womit man das Lager auf dem Fuß deſſelben auf ſeinem Fuß beweget, iſt ein ſtarker eiſerner Bolzen, und unter jeder Ecke dieſes Lagers ſind vier meſſingene Rollen, wodurch die Bewegung des Lagers erleichtert wird. Die Rollen laufen auf einem eiſernen Ring, der in den ſtarken Fuß des Stuhls verſenket wird. Man kann alſo vermittelſt eines Hebebaums das Lager mit dem Block nach Gefallen umdrehen, und dieſen nach Licht und Schatten richten. Unweit dem Block komt das Modell auf einen andern gewöhnlichen Pouſſirſtuhl zu ſtehen. Nach dieſen Vorbereitungen muß der Künſtler den Block, nach Maßgabe des Modells, umbilden. Es giebt ein doppeltes Mittel, den Umriß, das Verhältniß der Glieder gegen einander und ihre Stärke aus dem Modell zu dem Block überzutragen. Einige Künſtler beſtimmen jeden Punkt auf dem Block, nach der Anleitung des Modells, mit der Menſur, dem Bleyloth und dem Zirkel. Andre entwerfen auf dem Modell ſowohl, als auf dem Block, nach Anleitung der gleichnamigen Quadrate des Modells, und trauen im übrigen ihrem Augenmaaße, ihrer Uebung und ihrem Genie. Von einem Künſtler, der auf die erſte Art arbeitet, ſagt man, er arbeitet akademiſch, und die franzöſiſchen und italieniſchen Bildhauer arbeiten gemeiniglich nach dieſer Weiſe; die deutſchen Künſtler hingegen bedienen ſich des letztern Handgriffs. Kenner behaupten, daß die Kunſtſtücke, welche akademiſch bearbeitet werden, nicht frey vom Gezwungenen ſind, und daß im Gegentheil die letzte Art zu arbeiten, die man die praktiſche nennet, viele Fehler nach ſich ziehe, ſonderlich in Abſicht der Lage und der Verhältniſſe der Theile gegen einander. Die Mittelſtraße iſt hiebey, nach dem Urtheil aller Sachverſtändigen, das ſicherſte, da nämlich der Künſtler ſeine Figur akademiſch anleget, und die weitere Bearbeitung ſeinem Genie überläßt. Die Deutſchen führen deswegen aber an und ſagen, die akademiſche Bearbeitung iſt ganz gut, ſie wird aber in Deutſchland nicht bezahlet. Man wird im Folgenden von beyden das Nöthige ſagen. Die erſte Art zu arbeiten iſt dieſe: Ein oder ein paar Fuß über dem Marmorblock ſtellet der Künſtler die Menſur, (ſ. dieſe, Bildhauer) und ſucht darnach alle Punkte des Modells zu finden, und ſolche auf den Marmorblock aufzutragen, wie unter Menſur beſchrieben iſt. Dort iſt aber vergeſſen worden zu ſagen, daß die Arbeit weitläuftiger wird, wenn das Modell verjüngt iſt. Wenn z. B. die Statue noch einmal ſo groß werden ſoll, als das Modell iſt, ſo müſſen auch die Menſuren des Blocks noch einmal ſo groß ſeyn, als die Menſuren des Modells. Eben dies gilt auch von den Theilen des Maaßſtabes auf beyden Menſuren. Nach der Abtheilung der Menſuren verfertiget ſich der Künſtler einen Maaßſtab für die Figur und für das Modell. Wenn er auf dem Modell den Abſtand zweyer Punkte mit dem Zirkel abgemeſſen hat, ſo prüfet er die Eröffnung auf dem verjüngten Maaßſtabe des Modells, und eröffnet den Zirkel nach Anleitung des größern Maaßſtabes verhältnißmäßig, ehe er den Abſtand der gleichnamigen Punkte auf dem Marmorblock ausmeſſen kann. Er muß alſo auch ein verjüngtes und ein größeres proportionelles Stichmaaß (ſ. dieſes) beſitzen. Die übrige Behandlung bleibt ſich gleich, wie unter Menſur beſchrieben worden, das Modell mag ſo groß ſeyn, als die Figur, oder verjüngt. Sobald der Künſtler die erforderlichen Hauptpunkte eines Gliedes, oder überhaupt eines merklichen Theils der Figur, gefunden hat, ſo ſchlägt er den noch rückſtändigen überflüßigen Marmor, nach Anleitung der gefundenen Punkte, mit dem Spitzeiſen vermittelſt des Hammers aus. Er dringt aber mit dem Eiſen noch nicht ſo tief ein, als er jedes Loch mit dem Bohrer gegründet hat, (ſ. Menſur) ſondern bleibt noch ¼ Zoll von dem Leben oder dem wahren zu bildenden Theil zurück; denn er muß noch in der Folge nach und nach verſchiedene kleine Theile anlegen, und das Ganze vollkommen ausarbeiten. Daher iſt nothwendig, daß noch etwas überflüßiger Marmor ſtehen bleibt. Jeden Theil ſchlägt er anfänglich kantig aus, z. B. den Arm vierkantig. Der Künſtler gehet den ſicherſten Weg, wenn er jeden Theil anfänglich kantig behauet: denn theils muß er noch, wie geſagt, vieles in der Folge kantig anlegen, und alſo den Marmor ſparen, theils entſtehen auch zuweilen Fehler, die er nicht verbeſſern könnte, wenn er gleich anfänglich mit dem Meiſſel bis aufs Leben eingedrungen wäre. Ueberhaupt muß er bey dem Ausſchlagen des Marmors oder Steins dafür ſorgen, daß es ihm nicht an einem andern Orte an Marmor gebricht. Die Kanten bricht der Künſtler nach und nach, und rundet hierdurch jeden Theil. Er wagt es aber nicht, den überflüßigen Marmor unter und neben den ſchwebenden Gliedern, oder zwiſchen ſchwachen Theilen, z. B. unter dem Arm, zwiſchen den Fingern und den Füßen, mit dem Eiſen auszuſchlagen und durchzubrechen, aus Beſorgniß, er möchte etwas verletzen. Daher läßt er dieſe Stücke, die er Stützen nennt, bey dem Ausſchlagen ſtehen. Denn er muß ſich ſehr hüten, daß der Stein nicht wild ausſpringt, und Fehler verurſachet. Daher muß das Eiſen jederzeit nur kleine Theile abnehmen, und dies machet die Arbeit in Marmor ſehr mühſam und langwierig. Aus dem Block iſt nunmehr ein Etwas entſtanden, das zwar andeutet, es ſoll eine Figur werden, allein noch nicht völlig ausgebildet iſt. Nunmehr legt er mit dem Spitzeiſen, oder auch mit dem Zahneiſen, abermals die kleinen Theile, z. B. des Geſichts, die Muskeln des Nackenden, das Gewand u. ſ. w. an, aber alles nur erſt im Groben. Alles dies verſteht der Künſtler, wenn er ſaget, er pouſſire aus. Der Künſtler legt jeden kleinen Theil des Ganzen, ſo wie auch jede Erhöhung und Vertiefung abermals kantig an. Er hat gleichfalls den Zweck vor Augen, Marmor genug übrig zu behalten, daß er in der Folge manche Züge und andre kleine Theile noch feiner ausarbeiten kann. Die Hauptpunkte der kleinen Theile, wie auch das Ganze, bildet er mit dem Zahneiſen weiter aus. Der deutſche Künſtler nennet dieſes die Figur rein pouſſiren. Er

nähert sich nunmehr der wahren Oberfläche seiner künftigen Figur, oder dem Leben, und muß sich daher um so viel mehr hüten, daß der Abgang nicht wild abspringe und einreiße. Dieserhalb kann er jedesmal nur sehr kleine Theile Marmor abnehmen, und wählet aus dieser Ursache das Zahneisen. Mit diesem Eisen bildet der Künstler nicht nur dasjenige weiter aus, was er mit dem Spitzeisen angeleget hat, allein abermals kantig, sondern er leget auch noch manche Dinge an, die zu fein sind, als daß er es wagen dürfte, sie mit dem Spitzeisen anzulegen. So legt er z. B. erst mit dem Zahneisen die Haare und die Ornamente auf der Bekleidung einer römischen Figur an. Allein der Verfolg seiner Arbeit leitet ihn nun auch auf eine Beschäfftigung, so die mühsamste in ihrer Art ist. Er wagt es nämlich nicht, manche Vertiefung mit dem Eisen auszuhauen, weil er besorgen muß, die benachbarten Erhöhungen möchten bey der Arbeit beschädiget werden. Hiezu gehören zum Beyspiel die Vertiefungen der Falten. Er muß also hier anstatt der Meißel den Bohrer gebrauchen, und bohret bey solchen Vertiefungen ein Loch neben dem andern, entweder mit dem Drillbohrer, oder mit dem Fidelbohrer. Die Stützen zwischen den gebohrten Löchern werden mit einer Meißelraspel ausgeschnitten. Allein die Vertiefung soll in jedem Punkte nicht mehr und nicht weniger ausgehöhlet werden, als das Modell vestsetzet. Nach diesen Gesetzen muß also der Bohrer eingreifen. Die Künstler, welche akademisch arbeiten, nehmen daher wieder ihre Zuflucht zu dem Bleyloth, Richtscheid und Stichmaaß, und messen mit diesen Instrumenten die Tiefe jedes Loches aus. Sie bohren daher jedes Loch, nicht nach seiner gewöhnlichen Tiefe, sondern anfänglich nur flach aus, nehmen die Stützen weg, und wiederholen dies Bohren einigemal, bis alles gehörig weggebracht worden. Zuletzt bestimmen sie die Tiefe des Lochs mit dem Stichmaaß. Auf eben die Art werden die Vertiefungen eines krausen Haupthaares, die Nasenlöcher u. s. w. ausgebohret. Desgleichen durchbohret man auch mit dem Bohrer die Stütze oder das Stück Marmor, so zwischen den Füßen, unter dem Arm, und zwischen den Fingern stehen bleibt, und schneidet dieselben hernach mit der Messerraspel ab. In diesem letzten Fall bleiben die Stützen bis ganz zuletzt stehen, damit sie den schwebenden Theil tragen, daß er nicht bey der nachfolgenden Arbeit abbricht: und wenn diese Figuren weit versandt werden, so bleiben diese Stützen bis ganz zuletzt stehen, und werden erst an Ort und Stelle ausgeschnitten. Aus dem, was bis itzt gesagt worden, sieht man, daß bis itzt noch jede erhöhete oder vertiefte Fläche so, wie jedes kleine Glied, kantig angeleget ist, diese Kanten werden nun völlig durch das Zahneisen abgenommen, und der Künstler bestrebt sich bey dieser Arbeit, dem Umriß des Ganzen so wie aller Theile soviel Richtigkeit und Feinheit, als nur möglich ist, zu ertheilen. Er bedienet sich bey dieser Arbeit auch des Tasterzirkels, um die Stärke jedes Gliedes und jedes Theils genau nach dem Modell zu bestimmen, und er muß nichts unterlassen, wodurch seiner Figur Annehmlichkeit und Genauigkeit ertheilet werden kann. Die Kunstsprache des Künstlers benennet alle diese Arbeit unter dem Ausdruck die Figur zahnen. Die Figur besteht nunmehr kenntbar da, und ihre Theile und Flächen dürfen nur noch rein und sauber ausgearbeitet oder rein gemacht werden. Das Breit- Rund- und Zwergeisen (s. diese) geben der Figur diese ausgearbeitete Genauigkeit. Das Breiteisen ebnet größtentheils das Nackende und alle ebene Flächen. Das Rundeisen wird bey Vertiefung, z. B. der Falten, gebrauchet, und das Zwergeisen bey kleinen schwebenden Theilen, die leicht abbrechen, z. B. zwischen den Fingern. Ehe aber diese Eisen die Figur verfeinern, müssen die Mitarbeiter des Meisters die Figur bereits vollständig nach allen ihren Hauptpunkten dem Modell gleich ausgearbeitet haben. Der Meister selbst muß vor dem Reinmachen die ganze Statue genau übersehen, mit dem Modell vergleichen, und alle Fehler aufsuchen. Hiebey trifft es sich denn zuweilen, daß das Zahneisen noch einmal gebraucht wird, um einen Fehler zu verbessern. Zuweilen werden auch schon bey der vorigen Arbeit die Mängel abgestellet, die man in der Folge an dem Modell bemerket hat. Ist nun die Figur mit aller Sorgfalt geprüfet, so macht man sie mit den gedachten Meißeln rein. Ueberhaupt sagt dies soviel, daß der Künstler alles Unebene wegschaffe, und hiebey die feinen Theile noch weiter ausbilde. Theile, die feine Kanten haben, z. B. die Augenlieder, versparet er bis zuletzt, damit die Kanten nicht durch die abspringenden Marmorstücke verletzt werden. Bey dieser Arbeit werden auch die Ornamente des Gewandes nach einer Zeichnung weiter ausgebildet. Es werden hierzu schmale Breit- und Rundeisen gewählet. Bey aller Arbeit des Reinmachens ist darauf zu sehen, daß die Eisen nur sehr kleine Stückchen Steine abnehmen müssen, welches die Arbeit mühsam und langweilig machet. Mit den gedachten Eisen aber läßt sich der Stein nicht völlig ebnen, sondern dies geschieht völlig durch das Raspeln. Ja manche kleine Theile, als die Nägel und Augenlieder, müssen sogar noch mit der Feile oder der Raspel feiner ausgebildet werden. Zu dieser Arbeit müssen nun Raspeln von allerley Art und Gestalt vorhanden seyn, um in alle Vertiefungen damit kommen zu können. Das Rauhe, was die Raspel noch zurück läßt, wird mit feinen Sandsteinen abgeschliffen. Jede Fläche wird einigemal mit Schleifsteinen abgeschliffen, wozu nach und nach immer feinere gewählet werden. In Ermangelung eines solchen Schleifsteins kann solches auch grober Bimsstein verrichten, wie die Franzosen fast beständig thun. Der Marmor nimt bekanntlich eine gefällige Politur an, und der Künstler polirt solchen auf verschiedene willkührliche Art: z. B. er zerstößet und siebet feinen Bimsstein, benetzt ein feines Tuch mit Wasser, taucht es in das Bimssteinspulver, und reibet hiemit die Figur in allen ihren Theilen. Auf eben die Art wird noch der weiße Marmor mit Zinnasche durchgängig so lange gerieben, bis das Tuch trocket: die Zinnasche giebt diesem harten Stein eine glänzende Politur. Doch poliren einige Künstler zwar das Gewand, aber nicht das Nackende, und schleifen dieses

nur mit Sandſteinen. Der gefärbte Marmor wird zwar gleichfalls mit Bimsſtein abgerieben, allein ſtatt der Zinnaſche nimt man gebrannte und pulveriſirte Schafbeine, oder Schmirgel mit Waſſer. Unterdeſſen arbeiten nicht alle Künſtler mit einerley Eiſen und nach einerley Art, denn einer wird mit einem Spitzeiſen arbeiten, wenn der andere mit einem Zahneiſen arbeitet, und ſo umgekehrt, nach der Willkühr und Einſicht eines jeden Künſtlers, wie und auf was Art er ſeine Ideen ausführen will. Jeder Künſtler hat Handgriffe, die ihm gefallen und die ihm eigen ſind. Das Fußgeſtelle einer Statue iſt die Arbeit des Steinmetzen; es ſey denn, daß auf dem Würfel Figuren an Basrelief oder andre Verzierungen von Bildhauerarbeit angebracht werden ſollen. Bey dem Aufrichten der Statue auf das Fußgeſtelle muß dahin geſehen werden, daß die Figur nicht auf einer Seite hängt, ſondern völlig gerade ſteht, daher müſſen die Theile des Fußgeſtelles genau horizontal und nach dem Bleyloth übereinander zu liegen kommen. Wenn die Tafel nicht genau horizontal liegt, ſo legt man ein Stück Bley an derjenigen Seite unter, wo ſie ſich neiget. Man vereiniget die Theile eines marmornen Fußgeſtelles mit kupfernen Klammern, weil durch den Roſt des Eiſens in dem Marmor Flecke entſtehen. Doch muß ſelbſt das Kupfer mit Kolophanium oder Pech überzogen oder verzinnt werden. Eine Statue von Sandſteinen kann, nachdem man ſchon einen Begriff von der Verfertigung einer Marmorſtatue hat, mit wenigem beſchrieben werden, wobey aber zugleich die zweyte oder praktiſche Art der Bearbeitung einer Statue zum Muſter genommen werden kann. Will der Künſtler zu einer Statue oder Gruppe auf die praktiſche Art den Umriß des Modells auf den Block auftragen, ſo theilet er die ganze Höhe des Modells in 8 oder 10 gleiche Theile. Hierauf ſtellet er das Modell vor ein Brett, und entwirft mit der ganzen Breite und Höhe des Modells auf dem Brette ein Rechteck, dergeſtalt, daß die ganze Figur von dieſem Rechteck umgränzet iſt. Dieſes Rechteck theilet er in ganz kleine Quadrate ab, indem er nach der Länge und Breite auf den Theilungspunkten Linien ziehet. Je kleiner die Quadrate ſind, deſto genauer kann der Künſtler mit ihrer Beyhülfe den Umriß des Modells auf den Block übertragen. Die Striche, welche die Quadrate andeuten, und die man mit Kreide und Reißkole ausziehet, werden nicht nur auf dem Brett, ſondern auch auf dem Modell angedeutet, in ſo weit ſie nämlich in das Modell fallen. Nach dieſen Vorbereitungen beſtimmt der Künſtler die Höhe ſeiner künftigen Figur, und auf dieſer kann er mit Zuziehung ſeines Modells leicht die Breite ausmeſſen. Iſt der Block merklich zu lang oder zu breit, ſo ſchneidet man mit einer Steinſäge an einem oder dem andern Orte eine Tafel ab. Auf eine der breiteſten Seiten des Blocks werden nun eben ſoviel Quadrate abgezeichnet, als vorher auf dem Brette und dem Modell. Gewöhnlich iſt das Modell verjüngt, und in dieſem Fall müſſen die Quadrate des Modells eben ſo mit den Quadraten des Blocks im Verhältniß ſtehen, wie das Modell mit dem Block, in Abſicht der Größe. Soll alſo z. B. die Figur von Stein dreymal ſo groß werden, als das Modell, ſo müſſen die Quadrate auf dem Block dreymal größer ſeyn, als auf dem Modell. Der Künſtler kann nach Maaßgabe der Quadrate den Umriß der Figur auf dem Block, mit Zuziehung des Modells, genau auszeichnen, zumal wenn die Quadrate nicht groß ſind. Er ertheilt z. B. dem Kopf bey dem Umriß auf dem Block eben ſoviel ganze und getheilte Quadrate, als der Kopf des Modells hat. Da er jederzeit auf dem Block Quadrate wählet, die mit den Quadraten des Modells gleichnamig ſind, ſo erhält der Umriß ſeiner Figur, den er auf dem Block entwirft, eben die Stellung als das Modell u. ſ. w. Er kann den Umriß der Figur auf dem Block, auf die beſchriebene Art, entweder nur auf der Vorderſeite, oder auch auf allen Seiten entwerfen. Nunmehr fängt der Künſtler an, mit dem Spitzeiſen oder mit dem Zwergeiſen nach der Zeichnung den Stein und ſeine Theile zu behauen; gehen ſehr große Kanten von dem Block ab, ſo ſpaltet man ſolche auch wohl vor dem Gebrauch der gedachten Meißel mit einem Steinkeil (ſ. dieſen) ab, der mit einem Poſſekel oder großen Hammer getrieben wird. Damit aber nicht zu viel Stein abſpringe, ſo ſchrotet man mit einem Spitz- oder Zwergeiſen vor, und umgränzet hiedurch den Theil des Steins, den man mit dem Keil abſpalten will. Der Künſtler muß ſich allerdings, wenn er den Block ausſchlägt, zuweilen des Bleylochs bedienen, z. B. wenn er die Standlinie der Figur richtig beſtimmen will. Allein in dieſem Falle wird das Loth nicht an eine Menſur (ſ. dieſe) beveſtiget, ſondern er hält es nur mit der Hand, und die Tiefen, z. B. die Tiefe eines ausgeſtreckten Arms, werden mit dem Richtſcheid, Bleyloth und Stichmaaß unterſuchet. Allein in allen dieſen Fällen ſind die Handgriffe bloß praktiſch, ohne Zuziehung der Menſur. Er hält bey dem Aushauen alle Theile gleichfalls kantig, bricht und rundet dieſelben und alle Theile nach und nach auf die vorher bey dem Marmorblock gezeigte Art. Nun müſſen die Umriſſe der Theile, ſo wie auch die kleinen Theile, genauer ausgezeichnet werden. Geübte Künſtler verrichten dieſes aus freyer Hand, doch ſo, daß ſie das Modell ſtets vor Augen haben. Anfänger aber bedienen ſich des Bleyloths und des Zirkels. Man ſagt nichts von der Ausmeſſung der Theile, und von ihrer Proportion, weil dies Dinge ſind, die zur Zeichenkunſt gehören. Man theilet, wie bey dem Marmorblock, die Höhe der ganzen Figur in kleinere Theile, und nach dieſen den Abſtand der Theile, und beſtimmt ſämmtlichen ihre Länge, Breite und Dicke. Bey der fernern Ausbildung überlaſſen ſich die Künſtler, die praktiſch arbeiten, ihrer Uebung, und vorzüglich ihrem Genie. Im übrigen wird der Sandſtein wie der Marmor auspoußiret, rein poußirt, gezahnet, rein gemacht und geraſpelt. Doch bedient man ſich bey dem Sandſtein nie des eigentlichen Bohrers, es ſey denn, daß man ein abgebrochenes Stück, z. B. einen Kopf mit einem eiſernen Bolzen oder Dübel anſetzet. Nur bey ſehr feinen Verzierungen, die Winkel unter ſich oder Vertiefungen haben, bohret er ein Loch,

aus

aus Besorgniß, es möchte ein kleiner Theil der Verzierung abspringen. In diesem Fall bohrt der Künstler mit einem Spitzeisen oder Zwergeisen, welches er zwischen beyde Hände nimt, und schnell umdrehet. Eine Politur nimt der Sandstein nicht an, man scheuret ihn daher bloß mit einem gelben Sandstein, aber ohne Wasser. Der Künstler nimt erst grobe, und denn nach und nach feinere zu dieser Arbeit. Gewöhnlich streicht man den Sandstein zuletzt noch mit einer Laugenfarbe, die aus Lauge und Asche verfertiget wird, oder mit einer Oelfarbe an, sowohl darum, weil die Flecke, die dieser Stein von Natur hat, hindern, daß das Auge nicht Licht und Schatten merklich unterscheiden kann, als auch darum, weil der Stein in der Luft schwarz wird. Einige Künstler haben die Gewohnheit, Figuren, die auf einer beträchtlichen Höhe aufgestellet werden sollen, so aufzustellen, wie sie von dem Zahneisen bearbeitet worden, ohne sie rein zu machen. Sie haben hiebey den Zweck, daß die Figur in der Ferne eine bessere Wirkung thun soll. Andere aber arbeiten die Figur zwar völlig aus, bilden aber Theile unter dem Meißel kantig und stark.

Statue zu Fuße, Fr. Statue pedestre, eine stehende Bildsäule, z. B. die Statue Ludwigs XIV. auf dem Platze des Viktoires zu Paris; die Bildsäulen Schwerins, Winterfelds und Seidlitz auf dem Wilhelmsplatze in Berlin u. a. m.

Statuen zu Pferde, Fr. Statue équester, stellet einen Menschen zu Pferde vor, wie die Statue Friedrich Wilhelms des Großen, Kuhrfürsten, zu Berlin auf der langen Brücke; Friedrich Augusts, des Starken, in Neustadt bey Dresden.

Stau, stehendes Wasser, der Stand des Wassers, da es eine kurze Zeit bey der Ebbe und Fluth stille steht, ohne mehr ab- oder aufzulaufen.

Staubboden, (Müller) der über dem Beutelkasten einer Mühle besonders dazu gemachte Boden, das Staubmehl darauf zu sammlen.

Staubbrand, (Landwirthschaft) eine Art schädlichen Brandes in dem Weitzen, der sich in einer solchen lockern Schaale befindet, daß sie unter dem Dreschen zerreißt, und wie Staub in der Scheune herum fliegt.

Staub der Tapeten, (Tapetenmanufaktur) die Papiertapeten, nachdem sie mit Firniß bedruckt sind, mit klein geschnittener Scheerwolle von allerley Farben durch ein Sieb bestäuben, und ihnen dadurch die verlangten Bilder mittheilen. (s. Papiertapeten, gestäubte)

Staub-Erde, Fr. Terre franche, eine Erdart, welche an sich bröcklicht und leicht ist, sich zwischen den Fingern zerreiben und scharf anfühlen läßt, im Feuchten zwar zusammenklebt, wenn sie aber trocken wird nicht hält; dahin gehören Erdstaub, Gartenerde, Umbra u. s. w.

Staubfegen, langgeschlagene Kornfegen, (Nadler) eine Kornfege, (s. diese) die feiner als die gewöhnliche ist, und mehrentheils von dem Landmann gebraucht wird, das rein gemachte Getraide nach dem Ausdreschen von dem Staube zu reinigen. Der Tischler macht hierzu einen hölzernen Rahm, der 3 Fuß 4 Zoll lang, und 1½ Fuß breit ist. Dieses ist die Grundlage des ganzen Gitters der Fege. Nach der Länge werden 5 eiserne Stangen von starken Hordendraht ausgespannt, die man in das Holz des Rahmens einläßt, und mit kleinen Klammern von Draht bevestiget. Nach der Breite dieses Rahms kommen auf den gedachten Stangen mehrere Drahtstücke zu liegen, die sämmtlich untereinander mit den Rahmstücken parallel laufen. Man nimt hierzu nur einen mäßigen dicken Draht, so in dieser Werkstätte den Namen mittler Banddraht führet. Diese Drahtstücke müssen einen gehörigen Abstand von einander haben, damit nichts als Staub durchfalle, und dieser Abstand beträgt höchstens etwas über 1 Linie, folglich müssen sie die Rahmstücke hiernach einrichten und eintheilen, damit alle Drahtstücke einen gleichen Abstand erhalten. In jedem Theilungspunkt dieser Rahmstücke wird mit dem Pfriem ein Loch gemacht. Hierauf wird jeder Draht umgebogen, der umgebogene Theil wird an seinem Ort in das gebohrte Loch eingeschlagen, und so alle Drahtstücken bevestiget. Des bessern Haltens wegen des Drahts wird auf denselben auf dem Rahm nach seinem ganzen Umfange ein Blech angeschlagen.

Staubkalk, der an der Luft ohne einige andere Zubereitung in Staub zerfallene Kalk.

Staubkamm, (Kammmacher) ein Kamm von Horn, der auf beyden Seiten feine Zähne hat, den gemeine Leute anstatt der elfenbeinernen Kämme zur Reinigung der Köpfe der Kinder gebrauchen. (s. Hornkamm)

Staubmehl, Flugmehl, das flüchtige Mehl, welches beym Mahlen verstäubet, und sich in der Mühle an den Wänden, auf dem Staubboden und andern Orten ansetzet. Dieses wird in den Mühlen fleißig zusammengekehrt, und zur Mästung der Schweine genutzt.

Staubperlen, die geringste und kleinste Art Perlen, welche gemeiniglich nur zur Arzney gebraucht werden.

Staubpinsel, (Maurer) ein abgenutzter Schlämmpinsel, womit die alten Wände abgerieben werden, bevor sie überweißet werden sollen.

Staubröthe, Mull, (Krappfabrik) diejenige Färberröthe, welche zuerst von dem ersten Stampfen entsteht, welches die dünsten und kleinsten Wurzeln nebst den äußerlichen Hülsen und etwas Erde zerstoßen hat.

Staubsand, Fr. Sablon sterile, besteht aus mehlhaften Theilen von gleichem Korn, ist im Feuer beständig, und fließet nicht, ist leicht, daß er auf dem Wasser schwimmet.

Staubsieb, ein enges Sieb, wodurch das unreine Getraide gesiebet, und der Staub von den guten Körnern abgesondert wird.

Staubzeug, Staubsäge, (Kammmacher) eine Säge mit zwey Blättern, die Zähne in die Staubkämme (s. diese) zu schneiden.

Stauch im, gehen, ein Mühlenrad geht im Stauch, wenn das Wasser so hoch angewachsen, und im Gerinne so tief geworden ist, daß das Rad wegen Widerstand des

Wassers nicht wohl herum gehen kann. Diesem nachtheiligen Hinderniß helfen vornehmlich die Ziehpansterzeuge ab. (s. diese)

Stauchen, Fr. emousser, etwas, so schmal und spitzig ist, auf etwas stoßen, daß es stumpf und breiter wird.

Stauchen, (Landwirthschaft) den aus der Röste gekommenen Flachs in die Sonne zur Dörrung bundweise unten breit auseinander auf- und aufsetzen. Es wird auch von den Garben gesagt, wenn man sie bey anhaltendem nassen Wetter von den Mandeln nimt, und mit den Sturzen auf die Erde setzet, damit Wind und Sonne solche trocknen mögen, und das Auswachsen dadurch verhindert werde.

Stauchzange, eine etwas hohle Zange, womit man ein Eisen, so zu stauchen ist, vest hält.

Staudeich, (Wasserbau) derjenige Deich, welchen man an sehr hohen Oertern anleget, um der Ueberschwemmung einer außerordentlichen hohen Fluth zu widerstehen.

Stauden, (Papiermühle) die Pfosten, zwischen welchen die Schwingen gehen. Sie werden in Hinter- und Vorderstauden eingetheilet. (s. beyde)

Stauen, (Schifffahrt) soviel als Schichten, die Waaren so legen, daß nichts verderbe, auch alles in gehöriger Ordnung und dicht neben einander liege, doch so, daß überall eine Katze dazwischen kann, um die Mäuse zu vertreiben. Zu diesem letztern verbindet den Schiffer das Seerecht. Denn der Schiffer muß vor das Schichten oder Stauen stehen. Es hat seine gewisse Regeln, und es erfordert Mühe, Sorgfalt und Einsicht, damit alles gehörig geleget werde. Bey königlichen Schiffen und großen Ladungen hat man eigene Schichtmeister. (s. auch Schichten)

Stauen, (Wasserbau) den Lauf des Wassers hemmen; daher Stauwasser, der Stillstand des Wassers, worinn der Strom zwischen Ebbe und Fluth eine Zeitlang bleibt.

Stechbeutel, (Tischler) ein Stämmeisen, so auch zuweilen Balleisen genennet wird. (s. dieses)

Stechbödel, (Tischler) ein breites Stecheisen mit einem hölzernen Stiel, welches zum Ausstechen verschiedener Arbeiten gebrauchet wird.

Stecheisen, Fr. le perce-fourraille, eine runde, vorne zugespitzte Stange, zwey Ellen lang, womit das Auge am Heerd aufgerennet oder aufgestoßen wird, damit das Metall durch die Oeffnung in den Stichheerd laufe.

Stecheisen, abgestochenes Eisen, (Hohenofen) geschmolzenes Eisen, das so flüßig wie Wasser gemacht worden, und abgestochen ist, daß es abfließen kann.

Stecheisen, (Formschneider) Eisen, die der Formschneider, der die Buchdruckerstöcke schneidet, gebrauchet, um damit seine Figuren zu stechen und auszuschneiden. Es sind gewöhnliche kleine Flachmeißel, deren Schneide zuweilen nur eine Linie breit ist. Sie sind von einer besondern Härte. Der Formschneider härtet sie sich selbst, indem er sie braunwarm in Talg oder Baumöl steckt, und läßt sie in der Flamme eines Talglichtes wieder habergelb anlaufen. Im letzten Fall schwenket er sie einigemal in der Luft, und kühlet sie hierdurch ab.

Stecheisen, (Sporer) ein breiter Meißel mit einer Angel, woran man es auf dem Schraubstock vest hält. Auf der Schärfe dieses Meißels sind einige stumpfe Kerben, worinn die Glieder der Schaumketten krumm gebogen, und alsdenn auf der Schärfe abgehauen werden.

Stecheisen der Knopfmacher, eine eiserne Röhre, so an einer Oeffnung verstahlt und scharf ist, und womit die Knopfblätter von Folie zur Unterlage der reichen gestickten Knöpfe ausgestochen werden. Der Knopfmacher legt ein Folienblatt auf ein vierkantiges Stück Bley, und sticht die Scheiben zu den Knöpfen mit diesem Stecheisen aus, so nach dem jedesmaligen Muster die erforderliche Größe hat.

Stechen, mit dem Spaden etwas aus der Erde stechen, z. B. die Rasen, Sohden aus der Erde stechen. Man sagt auch abstechen, wegstechen, durchstechen, wenn das Eis von einem Deich etwas abreisset, oder gar durch selbigen bricht. Sich unten durchstechen oder schleichen, wenn das Wasser allmählig unter einem Bau, wie z. B. einer Schleuse, eine Oeffnung gewinnet und hervor quillet.

Stechen, (Jäger) wenn man bey einer Büchse die Feder, so den Hahn losläßt, niederdrückt, und in den Abzug setzet, damit, wenn man diesen nur anrühret, das Rohr losgeht.

Stechen, (Kupferstecher) mit dem Grabstichel allerley Figuren eingraben, einschneiden.

Stechen, (Sticker) bey der Plattenarbeit die kleinen Theile der Figuren mit langen Stichen nach der Breite bestechen.

Stechen, s. Abstechen.

Stechen, das Getraide, (Bäcker) das auf dem Boden liegende Getraide mit hölzernen Schaufeln umschippen, daß es nicht dumpfig werde. Ist es gleich nach der Aerndte auf den Boden gekommen, so ist es nothwendig, daß es alle 8 Tage gestochen und gefeget werde. Ist das Getraide aber bereits ausgetrocknet, so darf es nur jederzeit nach einigen Wochen umgeschippet oder gefeget werden. Auch das Mehl muß, wenn es auf dem Boden liegt, im Sommer wöchentlich zweymal, im Winter aber alle 8 bis 14 Tage umgestochen werden.

Stecher, (Gewehrfabrik) ein Arbeiter, der schon unter die Künstler gerechnet wird, welcher nicht allein die Namen auf den Lauf graviret, sondern auch im Stande ist, Wappen und dergleichen auf selbige zu stechen.

Stecher, (Siebmacher) ein stählernes Werkzeug ohne Schneide, spitzig, rundlich, wie eine Pyramide, dient die Löcher in die Siebränder einzustechen, wenn man sie bindet, auch die Schneide des Schabers umzulegen.

Stecher, (Uhrmacher) derjenige Messingdraht, der durch die Tangenten einer Flötenuhr hinabgedrückt wird, und das Ventil in der Windlade des Flötenwerks öffnet, daß die verlangte Pfeife desselben ihre Stimme angeben kann. Der Draht ist natürlich elastisch, und mit dem einen Ende an die Klappe des Ventils befestiget. (s. Flötenuhr)

Stecher, ſ. Kopffach, (Hutmacher)

Stechheber, eine Art Heber oder Röhre, oben und unten offen, in der Mitte aber etwas weiter, damit man Bier oder Wein aus einem Faſſe heben kann, indem man ihn erſtlich in das Faß hinein ſtößt, und hernach beym Herausziehen die andere oder obere Oeffnung mit dem Finger verſtopft, daß der hineingetretene Wein nicht wieder heraus laufen kann. Zu dieſem Ende muß die untere Oeffnung um ein merkliches kleiner ſeyn, als die obere, welche mit dem Daumen zugehalten wird.

Stechkamm, (Nadler) ein eiſernes Inſtrument mit 26 Zähnen, gleich einem eiſernen Kamm, deſſen ſich die Nadler in Frankreich bedienen, das zuſammengefalzte Stecknadelpapier damit durchzuſtechen. Die deutſchen Nadler bedienen ſich der Klopfe. (ſ. dieſe)

Stechkanne, ein flüßiges Maaß, ſo ungefähr ſoviel als ein Stübchen hält.

Stechkanne, bey dem Wallfiſchfang und Thrankochen ein Maaß, deren 12 ein Faß voll von zweyen Eimern machen, welches ein Quartel heißt.

Stechſchlitten, ſ. Stachelſchlitten.

Stechküſſen, (Kupferſtecher) ein langrundes, mit Sand angefülltes, ledernes Küſſen, deſſen zwo Hälften mitten an den Seiten zuſammengenähet werden. Es iſt ungefähr eine queer Hand hoch, jederzeit rund, immer von einerley Größe, die Platten mögen ſo groß ſeyn, als ſie wollen, und beſtimmt, die Platte bey dem Stechen zu tragen, und nach allen Seiten, wie es die Züge verlangen, umzudrehen. Der Kupferſtecher nennt es auch wohl ſchlechtweg Sandſack.

Stechlöffel. (Münze) Wenn man den Silberzain gießet, und dazu die Form oder den Einguß in Sand bildet, ſo legt man auf den veſt geſtampften ſchwarzen Gieſſand (ſ. dieſen) ein eiſernes Inſtrument, welches in ſeiner Vertiefung eine Spalte hat, durch welche das Stechmeſſer geſtoßen wird, welches die Löcher zum Gießen der Zainen bildet.

Stechmeſſer, (Münze) eine drey Fuß lange eiſerne Klinge, welche genau wie eine Degenklinge eine etwas runde Spitze hat, welche durch die Spalte des Stechlöffels (ſ. dieſen) bis ans Heft in den Sand geſtoßen wird, und die Rinnen zu den Silberzainen bilden.

Stechſeide, diejenige gezwirnte Seide von allerhand Farben, welche hauptſächlich zu dem Seidenſticken gebrauchet wird.

Stechſtahl, (Mechanikus) ein Dreheiſen, deſſen ſich dieſer Künſtler bedienet, wenn er breite Reifen tief einſchneiden will. Seine Schärfe iſt geradlinigt, nur etwas ſchmaler als das Flachſtahl. (ſ. dieſes und Spitzſtahl)

Steckaimen, ſ. Steckan.

Steckamboß, (Metallarbeiter) ein beweglicher Amboß mit einer ſtarken Spitze, der, wenn er gebraucht werden ſoll, in einen Klotz geſteckt wird.

Steckan, Stekan, ein holländiſches Maaß zu flüßigen Dingen, beſonders zum Oel. In Amſterdam, wo man es Steckaimen nennt, hält es 16 Mingel.

Steckelkiel, Stöckelkiel, eine Röhre im Pumpenwerk, darauf ein Thürlein oder Ventil geſchlagen wird, welches das Waſſer in die Höhe zieht, aber nicht wieder herunter läßt.

Steckfeder, Fr. la fiche, ein Eiſen, ſo aus zwey übereinander liegenden Theilen beſteht, welche auseinander gebogen werden können, welches durch das Oehr des Stecknagels an den Kunſtſtangen geſtecket, und an den Spitzen auseinander gebogen wird.

Steckgarn, Flachgarn, (Jäger) ein zur Haſen- und Kaninchenjagd gehöriges Netz, welches man an den Orten, wo dergleichen Gehege anzutreffen, wie die gewöhnlichen Haſengarne brauchet. Sie werden von ziemlich ſtarkem Bindfaden verfertiget, daß die Schmaſen 1½ bis 2 Zoll weit ſeyn. Die Höhe dieſes Garns beläuft ſich auf drey bis vier Fuß, die Länge aber wird nach Gutbefinden eingerichtet. Hierzu gehöret noch ein Inngarn (ſ. dieſes) von gleich ſtarkem Bindfaden, welches aber zum wenigſten zweymal ſo lang und breit ſeyn muß, als jenes, und deſſen Schmaſen auch nicht über anderthalb oder höchſtens zwey Zoll weit ſeyn müſſen. Die Ringe und Heftel, welche man dazu brauchet, werden von 4 zu 4 Fuß weit von einander gemacht und dareln gezogen.

Steckleiter, (Jäger) eine Art Garne, welche an kleine Stäbe gebunden, und zu beyden Seiten des Treibezeuges (ſ. dieſes) geſteckt werden, damit bey dem Jagen nichts durch das Treibezeug durch komme.

Steckleuchter, ein Wandleuchter, der aus einem kurzen hölzernen Griff beſteht, der hinten eine ſtarke eiſerne Spitze hat, über derſelben aber und zu Ende des Holzes befindet ſich eine blecherne Tille mit einem Rande, darinn ein Licht ſtehen kann. Dergleichen Leuchter ſind nützlich zu gebrauchen, weil ſie an offenen freyen Orten, wo ſich wohl kein anderer Leuchter gut anbringen läßt, in jede hölzerne Wand eingeſteckt werden können.

Stecknadel machen. (Nadler) Schon unter dem Artikel Nadel (ſ. dieſen) iſt geſaget worden, daß man meſſingene und eiſerne, verzinnte und unverzinnte Nadeln macht. Eine Nadel beſteht aus dem Nadelſchaft und dem Nadelknopf. (ſ beyde) Der Stärke nach giebt es ſoviel Nadeldrahtarten, als es verſchiedene Arten von Nadeln giebt. Denn jede Art muß aus einem Draht von erforderlicher Dicke verfertiget ſeyn. Je ſtärker aber eine Nadel iſt, deſto länger iſt ſie, und umgekehrt. Jede Stecknadel wird nach der Nummer des Drahts benennt, woraus ſie gemacht wird. Die Stärke des Knopfdrahts muß der Dicke des Schaftdrahts angemeſſen ſeyn. Folglich giebt es ſo viele Arten Schaft als Knopfdraht und der letztere iſt etwas feiner, damit er ſich zu den Knöpfen (ſ. dieſe) gut ſpinnen laſſe. Ueberhaupt werden gemeiniglich 6 Arten von Stecknadeln verfertiget. Die 1ſten ſind die ſogenannten Aufſteck- oder Hellernadeln, die ſo dick als eine mäßige Stricknadel und zuweilen 1¼ Zoll lang ſind. Eben die Stärke haben die Tapeziernadeln, dann folgen die Stiefelettennadeln, die Mittelnadeln, die Kopfzeugnadeln. (ſ. alle an ihrem Ort) Wenn der

Nadler z. B. meſſingene Nadeln verfertigen will, ſo wird der Draht nach Masgabe der Schießklinge (ſ. dieſe) ausgeſucht, daß er zu der verlangten Art, die erforderliche Stärke hat. Nachdem der Draht zu den Schäften auf dem Richtholz aus den Bunden gerichtet, (ſ. Richtholz und richten des Nadeldrahts) und in Stubenlange gerade Enden gebracht, und von ſeiner Krümmung befreyet iſt, ſo werden nunmehr die Nadelſchäfte (ſ. dieſe) zugeſchnitten. Lange Nadeln werden aus einem Stücke Draht ſo zwey Nadeln giebt, zerſchnitten, ſehr kurze Nadeln aber, z. B. Kopfzeugnadeln, werden aus ſolchen Stücken Draht geſchnitten, die 3 oder 4 Schäfte geben. Sind es Drahtſtücke, woraus nur zwey Schäfte geſchnitten werden, ſo hat jeder Schaft ſchon ſeine Spitze, weil vorher ſolche der Spitzring an beyden Enden des undurchſchnittenen Drahts mitgetheilt hat. Sind aber mehrere Schäfte aus den Drahtenden geſchnitten worden, ſo verſteht es ſich von ſelbſt, daß die Spitze an dem Ende jeden Schafts auf dem Spitzring angeſchliffen werden muß. (ſ. Zuſpitzen) Bey dem Zerſchneiden der Drahtenden in Schäfte werden mehrere zuſammengenommen, und gegen das Schäftmodel, (ſ. dieſes) welches hinten gegen die Scheere gehalten wird, gemeſſen, indem die Drahtenden ſo weit in das Schaftmodel geſtoßen werden, bis die Spitzen an ſeine Schridewand ſtoßen. Sobald die Länge der Schäfte dadurch beſtimmt iſt, ſo drückt der Nadler mit dem rechten Knie gegen die Stange der Schrotſcheere (ſ. dieſe) und ſchneidet das zwiſchen die Scheere geſteckte Pack Doppelſchäfte entzwey. Die abgeſchnittene Doppelſchäfte läßt der Nadler in ſeine linke Hand fallen, die er in eine benachbarte Schachtel legt. Der franzöſiſche Schaftſchneider ſchneidet ſolche mit mehrerer Mühe von einander, er ſetzt ſich nämlich mit vielen Umſtänden an die Erde, bedeckt ſeine Knie mit einem Werkzeuge, ſo chauſſe heißt und den Draht veſthält, und ſchneidet die Doppelſchäfte mit einer Handſcheere. Sind es Nadelſchäfte, wo aus den Drahtenden mehr als zwey Schäfte geſchnitten werden, ſo müſſen ſie nach dem Zerſchneiden zugeſpitzt werden. Nachdem die Schäfte verfertiget, ſo werden von Knopfdraht auf dem Knopfrade (ſ. beydes) die Schlangenlinien zu den Knöpfen geſponnen und verfertiget, (ſ. Nadelknöpfe) welches in einer unglaublichen Geſchwindigkeit geſchieht. Die Knöpfe werden nunmehr vorläufig ausgeglühet. Der Nadler ſchüttet nämlich die ſämmtlichen geſchnittenen Knöpfe in eine eiſerne Pfanne und läßt ſie ſo lange auf Kolenfeuer, bis die Knöpfe roth glühend ſind, da ſie aber hierdurch ſchwarz anlaufen, ſo müſſen ſie wieder geſcheuert werden. Man gießt deswegen Eſſig oder Branteweinstrank auf dieſelben und läßt ſie hiemit eine Zeitlang ſtehen, gießt es hernach ab, ſchüttet die Knöpfe in einen reinen Topf, und ſchüttelt ſie in demſelben ſo lange, bis ſich der Schmuz abgerieben hat. Denn ſchüttet er ſie auf Papier und läßt ſie in der Sonnen- oder Stubenhitze trocknen, daß ſie nicht anlaufen. Iſt der Meſſingdraht aber an ſich ſehr weich, ſo pflegen ihn geſchickte Nadler nicht auszuglühen. Nachdem nun Knopf und Schaft ſo weit fertig ſind, ſo wird beydes durch das Stämpen (ſ. dieſes) vereinigt. Nun ſind die Nadeln fertig und man giebt denſelben nur noch durch das Scheuern und Verzinnen ein beſſeres Anſehen. (ſ. Scheuern der Nadeln und Verzinnen) Oft werden die meſſingne Nadeln auch nur bloß geſcheuert und nicht verzinnt. Gewöhnlich werden die Stecknadeln auf Papier geſteckt. (ſ. Nadelbriefe) Eine gute Stecknadel muß einen ſteifen gut geſpitzten Schaft haben, und in der Spitze nicht kratzen, der Knopf muß völlig rund und an einer Seite nicht ſtärker ſeyn als an der andern, und wenn ſie verzinnt werden, müſſen ſie ſo ausſehen, als wenn ſie verſilbert wären. Die eiſernen Nadeln, die, was das weſentliche der Handgriffe betrift, auf die nämliche Art verfertiget werden, ſind nicht ſo gut als die meſſingenen. Denn ihr Knopf iſt ſelten rund, weil das harte Eiſen bey dem Stampen in der Wippe nicht gut nachgiebt. Insgemein iſt auch der eiſerne Draht ſchiefrig und ſplittrig, und die Nadeln behalten dieſen Fehler, ſie mögen verzinnt oder geſchwärzt werden. Verzinnt man ſie, ſo vermehrt ſich hierdurch das Rauhe und unebene insgemein noch mehr, denn eine misgerathene Verzinnung macht die Nadeln noch höckrigter. Der ſchwarze Anſtrich benimt dem Draht ſeinen Fehler gleichfalls nicht. (ſ. unter dem Artikel Verzinnen der Nadeln, wo davon mehr geſagt wird.)

Stecknadeln, geſchwärzte, eiſerne, ſ. Trauernadeln.

Stecknadeln, ſ. Stecknägel.

Stecknagel, Fr. Clau perce, ein rundes Eiſen, welches durch das Wangeneiſen geht und ein Oehr hat, darein die Steckfeder geſteckt wird.

Stecknägel, Stecknadeln, (Bergwerk) die Nägel im Geſchlitts der Kunſtſtangen, welche verhüten, daß ſolche aus dem Geſchlitts nicht heraus treten können.

Steckreiſer, (Gärtner) diejenigen Reiſer, welche man von einem friſchen Baum abſchneidet und in die Erde pflanzt, damit man Bäume daraus ziehe. Das Reiß muß unten glatt abgeſchnitten werden, damit die Faſern nicht faulen, und die Rinde vom Holz getrennt werde. Bey ſehr ſchwammigtem Holze, als Feigen- und Jaſminbäumen klebt man unten zur Verhütung der Fäulniß Baumwachs auf. Am meiſten werden bey uns die Weiden und Pappeln geſteckt, die übrigen Bäume und Sträucher, z. B. Johannisbeer- Stachelbeerſtock ꝛc. welche man durch Steckreiſer fortpflanzt, gehören ſchon zur feinen Gärtnerey. Die zu ſteckende Reiſer müſſen nicht über ein Jahr alt ſeyn, wenn das Holz hart iſt, von weicherm Holz muß man ältere wählen. Die beſte Zeit Steckreiſer zu pflanzen, iſt wie beym Ablegen, ehe die Knoſpen zu treiben anfangen, weil die erſte Bewegung des Safts am dienlichſten iſt, Wurzel zu treiben. Die durch Steckreiſer erhaltene Bäume bekommen beſſere Wurzeln, als die Ableger, und man kann ſie auch leicht von entfernten Orten erhalten.

Steckruthe, (Kolenbrenner) die Zündſtange, womit der eingerichtete Kolenmeiler von unten durch das Zünd-

loch

Ehe. 1. 2. Ehegut 1

Ehe, 1. 2. Ehegut 1

Ehe, 1. 2. Ehegut 1

Ehe,

Stege, (Buchdrucker) schmale Hölzer, gleich Ineales, welche zwischen die Kolumnen einer Form (s. diese) gelegt werden, und den leeren weißen Raum zwischen den Seiten nach dem Abdruck verursachen. Sie erhalten nach ihren abgeänderten Stellen, die sie zwischen den Kolumnen einnehmen, verschiedene Beynamen, als: **Anlegestege**, **Bundstege**, **Mittelstege**, **Kreutzstege**. (s. alle diese).

Stege, (Papiermacher) die Stebe, woraus die Papierformen zusammengesetzt werden. (s. Papierform)

Stege, die über der Traufe, oder dem Rande der Butte in einer Papiermühle gelegte Hölzer, worauf die Papierform bey dem Schöpfen des Papiers gelegt wird.

Stegering, (Sattler) ein Ring an dem Steg des Sattels, das Riemenwerk oder andre Theile desselben zu bevestigen.

Steg im Göpel, ein Holz, das unter das Gezimmer des Kessels queerüber gelegt wird.

Stegreif, s. Steigbiegel.

Stehen, (Tanzkunst) die Kunst, bey der Tragung des Körpers recht zu stehen. Man kann dieses auf dreyerley Arten verrichten; 1) mit auseinander gestellten Füßen und gegen über stehenden Fersen, oder wenn man 2) den linken Fuß gegen den rechten, oder 3) umgekehrt, den rechten Fuß gegen den linken etwa eine Hand breit von einander setzt, und der Absatz des Schuhes der Schnalle des andern Fußes gegenüber zu stehen komt. Diese dreyerley Veränderungen beobachten Manns- und Frauenspersonen. Wenn man sich mit dem ganzen Körper beym Stehen umsehen will, so muß es mit dem Kopf eher als mit dem Leibe geschehen. Die Fehler im Stehen sind, wenn man kranichsmäßig auf einem Bein stehet, oder die Beine übereinander schlägt, oder auf dem rechten austritt und das linke ruhen läßt.

Stehende Mörser, (Artillerie) Mörser, die ihre Schildzapfen am Boden beym Stoß haben, und gleichsam auf ihren Lafetten stehen, die entweder von Holz, Eisen oder auch von Metall gemacht sind.

Stehender Gang, Fr. Filon droit, (Bergwerk) ein Gang, dessen Streichen nach Anzeigung des Kompasses zwischen 12 bis 3 fällt. Er hat sein Streichen aus Mittag nach Mitternacht, und sein Fallen gegen Abend, das Ausgehen aber gegen Morgen, wenn er recht fällt. Fällt er umgekehrt, so hat er ein widersinniges Fallen.

Stehender Haspel, wenn dessen Welle senkrecht stehet.

Stehender oder senkrechter Bohrer, eine Bohrmaschine, die man auch den **Stückbohrer** nennen könnte, weil mit beynahe ähnlichen die Kanonen gebohrt werden, und womit man die metallne Brunnenstiefeln bohrt. In einem von verschiedenen Ständern, Balken und Riegeln zusammengesetzten Gestelle befinden sich in der Mitte zwey starke Balken, die senkrecht aufgerichtet und inwendig eine starke Falze haben, worinnen der Wagen des Bohrers auf- und nieder gehen kann. Der Wagen bestehet aus einem viereckigen starken Rahmen, der mit seinen Seitenstücken, vermittelst seiner Federn oder Spunden, genau in die Falzen des Gestelles passet und darinn auf- und niedergeschoben werden kann. Durch das unterste und oberste Stück des Rahmens, die beyde breit und stark sind, ist ein Loch gebohrt, worinn die metallene Röhre die man zum Stiefel in den Brunnen bohrt, eingesetzt und bevestiget wird. Es wird an einen Kloben von sechs Rollen, über dem Gestell, mit Stricken bevestiget, damit man denselben nach Gefallen herauf und herab lassen kann. Der Bohrer selbst besteht aus einem hölzernen, etwas konischen Cylinder, der unten so dick seyn muß, als der Stiefel weit werden soll. Auf der Seitenfläche aber bevestiget man, durch zwey eiserne Ringe, nach Beschaffenheit der Weite des Stiefels 6, 8 auch mehr stählerne Messer, oder Klingen, und dieser Kolben wird alsdenn auf einer 2 Zoll dicken Bohrstange bevestiget, die auf dem Boden im Gestelle, unter dem Stiefel parallel mit der Spitze in einer Pfanne geht, und in der Höhe von 5 Fuß, zwey eiserne Ringe hat, wodurch man denn einen oder zwey Hebel steckt, durch deren Hülfe der Bohrer umgedreht wird, und den über sich stehenden Stiefel bohren kann.

Stehender Stuhl, s. Dachstuhl.

Stehendes halbes oder ganzes Kreutz, (Bergwerk) die Hölzer an einem Treibeschacht, vermittelst welcher die Feldstangen, da sie nicht allemal in gerader Linie fortgeführt werden können, mit ihren Brüchen zum Schacht geführt werden. Man bevestiget in einer 6 Fuß langen, 10 Zoll breiten und 18 Zoll dicken Welle, 8 Zoll dicke Arme, die in der Mitte der Welle überschnitten und mit einer Strebe versehen sind. Die Arme dieser Kreutze aber ordnet man so, daß der eine Arm, wenn das Rad der Treibekunst auf den halben Hub steht, mit dem gerad ausgehenden Feldgestänge, der andre Arm aber mit dem andern Feldgestänge so mit dem ersten einen Bruch macht, einen rechten Winkel schneidet, daß, wenn das Werk im Gange ist, beyde Arme das Gestänge in ihren Winkeln ziehe. (s. Canerinus Berg- und Salzkunde, 7ter Theil Tab. XXVI. Fig. 117 118.)

Stehendes Holz, (Forstwesen) alle Hölzer, in todten und lebendigen Hölzern, es sey Ober- oder Unterwuchs, wenn es noch auf seinem Stamm steht.

Stehendes Rad, wenn dasselbe mit dem Horizont parallel liegt.

Stehende Säule zu machen, (Steinmetz) eine Säule zu machen, ist unstreitig das künstlichste Stück Arbeit dieses Künstlers, denn er muß die verschiedenen Theile einer jeden Ordnung der Baukunst verstehen und nach diesen vorgeschriebenen Regeln zusammensetzen und aushauen. Eine freystehende Säule kann seine Kunst bey dieser Art in das Licht setzen, denn das übrige läßt sich leicht übersehen. So wie der Steinmetz zu allen künstlichen Arbeiten sich einen Schablon verfertiget hat, so hat er auch zu allen Gliedern der Baukunst und ihren Zierrathen dergleichen. Ein solches Schablon ist nach den Regeln der architektonischen Zeichenkunst gezeichnet, bey den Säulenordnungen ist solches aus einem Brett geschnitten und

wird

wird die Zeichnung darauf nach der völligen Größe und Proportion, wozu es zum Leitfaden dienet, entworfen. Nach der entworfenen Zeichnung wird das Schablon ausgeschweift. Soll nun z. B. ein Gesimse ausgehauen werden, so wird nach Anleitung des Schablons das Gesimse auf den zuvor glatt behauenen Stein aufgetragen. Ist der Steinmetz geschickt, so macht er das Schablon nach der ihm vom Baumeister übergebenen verjüngten Zeichnung selbst, ist er aber nicht so geschickt, so muß der Baumeister das Schablon nach allen seinen Theilen und der erforderlichen Größe selbst machen. Nach einem solchen Schablon können nunmehr die Theile einer Säule von allen Ordnungen verfertiget werden. Die Höhe und Stärke der Säulenordnung hängt von dem Gebrauch ab, wozu sie angewendet werden soll, und der Wille des künftigen Besitzers bestimmt, aus wie vielen Theilen eine Säule zusammengesetzt werden soll. Gewöhnlich fügt man das Piedestal aus vier Stücken zusammen. Der Fuß mit seinem Gesimse, der Würfel und der Deckel werden nämlich jedes aus einem besondern Stück verfertiget. Der Fuß ist eine geschnittene und gewöhnlich behauene Tafel, und wird auf die in dem Artikel Steinmetzarbeit (s. diese) beschriebene Art verfertiget. Das Gesimse an dem Fuß wird nach dem Schablon auf dem Stein vorgezeichnet, und die Stäbe werden mit dem Beitzeisen nach der Vorschrift dieser Zeichnung aus dem Groben ausgehauen. Sind die Glieder nur schmal, so wird das Ueberflüßige völlig mit dem Spitzeisen abgesprengt und die Flächen mit dem Schlageisen, dem Halbeisen und dem Schrireisen geglättet, wie in dem angeführten Artikel gezeigt worden. Dieß gilt ohne Ausnahme von allen Gliedern der Baukunst, es mögen nun Bänder, Wulste oder Hohlkehlen seyn. Sie werden sämmtlich mit Eisen mit einer geradlinigten Schneide behauen; und er kann sich nicht der Hohlmeißel wie der Tischler bedienen. Sind die Glieder, wie z. B. in einem hohen Gebälke, breit, so werden sie mit den Handgriffen behauen, wie die Flächen eines Quadersteins. Zuletzt wird jedes Glied mit Sandsteinen geschliffen, nämlich wenn es Sandstein ist, mit einem trocknen gelben Sandstein, anfänglich mit einem groben, zuletzt mit einem feinern. Wenn aber die Glieder der höhern Ordnungen mit Blumen und Blätterw verzieret werden, denn findet eine Ausnahme statt, denn die Bearbeitung derselben muß der Steinmetz dem Bildhauer überlassen, und er läßt auf den Stäben unbearbeitete Posten, die der Bildhauer ausarbeitet. Die Seitenflächen des Fußes unter dem Fußgesimse werden insgemein aufgeschlagen, und dieses gilt von allen ähnlichen Flächen der Säulenordnungen. Den Würfel hauet der Steinmetz entweder aus einem einzigen Block aus, oder er setzt ihn aus vier gesägten und senkrecht gestellten Platten zusammen. In dem letztern Fall füllet der Maurer bey der Zusammensetzung der Theile einer Säule den innern Raum mit Backsteinen aus. In diesem Mauerwerke werden Anker eingemauert, welche die Steinplatten bevestigen und zusammenhalten. Ist der Würfel glatt, so wird er wie ein Quaderstein behauen, und eben so auch die Platten, wenn er daraus zusammengesetzt wird. Erhält der Würfel aber Füllungen, so werden diese mit dem Beitzeisen, nach der vestgesetzten Vertiefung, ausgehauen. Der Deckel wird gleichfalls behörig behauen, so wie auch der Untersatz bloß behauen und aufgeschlagen wird. Die Säule selbst wird wenigstens aus drey Stücken zusammengesetzt, nämlich aus dem Schaft, dem Schaftgesimse und dem Kapital. Vielfältig aber wird der Schaft aus verschiedenen Stücken zusammengesetzt, weil man selten zu hohen Säulen einen Block findet, daß man den Schaft aus einem einzigen Stück machen könnte. Wird der Schaft aus einem einzigen Stück gemacht, so wird er nach der vorgeschriebenen Länge und Dicke kantig behauen, und zugleich verjünget. Die Kanten werden sämmtlich mit dem Eisen gebrochen, und der Schaft nach und nach völlig gerundet, mit dem Eisen geebnet und mit Sandsteinen geschliffen. Will der Steinmetz denselben aber aus mehreren Stücken zusammensetzen, so muß er den Schaft, in der vorgeschriebenen Zeichnung der Säulenordnung in kleinere Theile zertheilen, und nach dem Maaß jeder Abtheilung ein Stück Stein behauen. Die Stücken werden eben so bearbeitet, wie das Ganze, die Flächen jedes Stückes werden geebnet und in der Mitte der Fläche jedes Stücks ein Loch gebohrt, weil zwey und zwey Stücke zusammengesetzt werden, welches vermittelst eines Bolzens (Dübels) geschieht. Das Kapital und das Schaftgesimse der beyden niedrigen Ordnungen werden, wie jedes andre Gesimse, mit dem Eisen ausgearbeitet. Das Kapital der drey höhern Ordnungen behauet der Steinmetz aus dem Groben und überläßt die künstliche Ausarbeitung, z. B. der Schnörkel, Blätter ꝛc. dem Bildhauer. Das Gebälke wird nach der Länge jederzeit aus mehreren Werkstücken zusammengesetzt, die mit Klammern untereinander und mit Ankern an dem Gebäude bevestiget werden. Beydes, die Klammern und die Anker, werden mit Bley vergossen. Bey einem niedrigen Gebäude, daß auch ein niedriges Gebälke erhält, geht jedes Werkstück durch die ganze Höhe des Gebälkes durch. Ist aber das Gebälke sehr hoch, so muß jeder seiner Haupttheile aus einem besondern Werkstück gehauen werden, daß also bey der Zusammenfügung ein Werkstück über das andere zu liegen komt. Jedes Werkstück wird rechtwinklicht mit den gezeigten Handgriffen behauen und alle übrige Verzierungen desselben, die der Künstler nach Maasgabe des Winkelmaaßes und des Maaßstabes abzeichnen und aushauen kann, verfertiget er gleichfalls. Die Balkenköpfe z. B. werden von ihm mit dem Spitzeisen und den übrigen Eisen, die eine gerade Schneide haben, ausgebildet, die Sparrenköpfe, Fruchtschnüre u. dgl. sind Arbeiten des Bildhauers, worzu er Posten stehen läßt. Hier ist noch zu merken, daß eine Verknüpfung (s. diese) nie an den Enden eines Werkstücks, sondern der Haltbarkeit wegen in seiner Mitte angebracht wird. Der Maurer muß zwar die Theile einer Säulenordnung zusammensetzen, allein der Steinmetz ist dabey, damit der Maurer alle Theile nach dem Bleyloth senkrecht

stelle. Die mehresten Theile der Säulenordnung liegen zwar durch ihre eigene Schwere vest. Unterdessen verbindet man sie doch mit Bolzen, eisernen Klammern, und Ankern und überdem mit Steinkitt, auch vergießt man das Eisenwerk mit Bley.

Stehendes Tauwerk, (Schifffahrt) alles dasjenige Tauwerk, welches an einem Schiffe vest stehen bleibt, z. B. die Haupttaue oder Wände, die Stagen ꝛc. im Gegensatz des laufenden Tauwerks. (s. dieses)

Stehende Zwillinge, an einem Feldgestänge die aufrechtstehende bewegliche zwey Hölzer, worinn das Feldgestänge sich beweget, und mit einander verbunden ist. (s. Zwillinge)

Stehhauß, (Weißgerber) ein hölzerner Kasten, worinn derselbe steht, wenn er auf dem Streichbaum die gewässerten Felle mit dem Streicheisen ausstreichet. Er steht vor dem Streichbaum, und hindert, daß die Gausche ihn nicht so stark bespritze.

Steif, Fr. Roide, wird von der Zeichnung überhaupt und von der Stellung insbesondere gesaget. Eine steife Zeichnung ist diejenige, deren Umrisse nicht wellenförmig und schlangenlinig, deren Züge trocken und gezwungen sind. Eine steife Stellung ist in Rücksicht auf das Steife der Muskeln übertrieben, zu einer Zeit, da sie einfältiger vorgestellet werden sollten. Es ist ferner auch diejenige steif, welche einerley, ohne Reiz, ohne Anmuth, gezwungen und unnatürlich ist.

Steife, (Hutmacher) dem fertigen Hut eine Steifung geben. Man läßt zu diesem Endzweck ein Pfund Gummi zwey Stunden in Wasser kochen, nachdem alles wohl zerkochet und abgekläret worden, so setzt man noch ein Pfund Leim dazu, auch ½ Pfund Rindgalle oder Weinessig. Alsdenn läßt man alles durch ein Haarsieb laufen. Zum Steifen ist ein Ofen eingerichtet, der oberwärts zwey Feuerlöcher hat, welche trichterförmig zugehen, worinn ein Rost ist, auf welchen man die Kolen legen kann. Der obere Rand ist mit einem eisernen Ring eingefaßt, und 15 Zoll im Durchmesser groß. Um die Löcher stellt man Ziegelsteine, worauf man eine kupferne Platte leget, doch so, daß die Hitze oder der Broden dazwischen durchgehen kann. Nebenbey steht ein Tisch, der ein Loch hat, worein der Hutkopf passet. Der Hutmacher legt den Hutkopf in das Loch so, daß der Rand auf den Tisch zu liegen komt, nimt den Rand in seine linke Hand, taucht eine Bürste in den warm gemachten Leim, und streicht erst an den Stellen, die dünne sind, solchen auf, alsdenn über den ganzen Rand, doch so, daß er damit nicht auf den Schnitt komt. Alsdenn geht er mit dem Hut zum Ofen, welcher stark geheizt ist, nimt ein mit Wasser besprengtes Stück Leinwand, legt solches über das Blech und die gesteifte Seite des Huts. Durch den aufsteigenden Dunst der Hitze hat sich in Zeit von zwey Minuten aller Leim in den Hut gezogen; alsdenn nimt man ihn weg, legt ihn wieder in das Loch, und streicht mit der flachen Hand über den ganzen Rand, wobey man erkennen kann, ob noch etwas klebriges auf der Oberfläche vorhanden sey. Nach diesem ziehet man mit der Kratze das Haar wieder etwas auf. Wenn auf diese Art die Ränder auf beyden Seiten gesteift worden, so wird der Kopf ebenfalls gesteift, hierzu aber braucht man keine Bleche, weil der Leim sich nicht einziehen darf, sondern nur trocken werden muß, indem solchen das Hutfutter bedeckt. Nachdem der Hut vollkommen getrocknet ist, welches besser in der freyen Luft, als in geheizten Kammern geschieht, so wird er geglänzet. (s. Glänzen)

Steife, das, Fr. Roideur, (Kupferstecher) Einschnitte, welche nicht durch einen frey geführten Grabstichel oder Radirnadel gemacht werden; dieses geschieht, wenn die Einschnitte nicht dem Umriß der Glieder nachgehen, um die Rundung davon auszudrücken. In der nämlichen Bedeutung sagt man steife Schnitte, Fr. tailles roides.

Steife Korten, (Bortenwirker) diejenigen Korten in einem Stuhl, welche zum Arbeiten ausgespannt sind. Denn die Korten, (s. diese) welche nicht arbeiten, sind nicht ausgespannt, sondern schlaff, und bleiben in dieser Lage so lange liegen, bis die Reihe an sie zu arbeiten komt.

Steife Leinwand, Leinwand, die mit dünnem Leim gesteift wird, von allerley Farben ist, und von den Schneidern stark verbraucht wird.

Steife Linie, (Wasserbau) hält eine Dessirung eines Deiches, die eben, ohne Höhlung, und auch ohne Bauch ist.

Steifer Kloben, (Kleinuhrmacher) dasjenige Stück in einer Taschenuhr, welches nicht allein die Welle des Steigerades trägt, und an dem Unterboden der Uhr bevestiget ist, sondern in dessen zwey Ausschnitten auch die Spindel mit ihren zwey Lappen läuft. Die Spindellappen können sich in diesen gedachten zwey Ausschnitten frey bewegen.

Steifofen, s. Steife. (Hutmacher)

Steifung, Fr. ourdage, (Wasserbau) ein aus Holz gemachter Rahm, dessen vordere Theile nach einem Abhange erhöhet sind. Er dienet die Pfähle anzulehnen, und ihnen die nöthige Schräge zu geben, wenn man sie bey hölzernen Kayen einschlagen will.

Steig, Steg, (Baukunst) bey einer Thür das breite und erhabne Band, welches um das Ladenfeld, oder die Füllung einer Thür an allen Seiten herum geht. (s. auch Rahmen)

Steig, Fußsteig, Zechenweg, Fr. le Sentier des Mineurs, der Fußsteig, darauf die Bergleute nach der Zeche zu ihrer Arbeit gehen, den jeder Grundbesitzer verstatten muß.

Steig, Biet, Gebiet, Mühlgerüst, (Müller) das Gerüst in den Mahl- und Getreidemühlen, worunter das Kammrad und Getriebe, oben aber die Mühlsteine sich befinden.

Steigbaum, s. Treppenwangen.

Steigbiegel, (Dachdecker) ein Riemen dieses Professionisten, worinn er auf den Dachstuhl am Knotenseil steiget, wenn er steile Dächer decket. Es ist ein doppelter lederner starker Riemen, der aus zwey Seitenriemen, und einem Riemen unter dem Fuß bestehet. Er wird an

jedem Beine vermittelst zweyer Beingürtel befestiget, und die beyden Seitenriemen werden durch einen eisernen Haken mit einander vereiniget, welchen er an die Knoten des gedachten Seils hänget.

Steigbiegel, (Sporer) eiserne Biegel, die an Riemen befestiget, an jeder Seite des Sattels angebracht werden, worauf man zu Pferde steigt, und sich bey dem Reiten im Sattel vest erhält. Sie bestehen aus zweyen Schenkeln und einem Ringe auf denselben, worinn der Steigbiegelriemen eingemacht wird, und aus der Sole, worauf der Fuß des Reiters ruhet. Man hat dreyerley Arten, die deutschen, die englischen, die ungarischen Steigbiegel. Die deutschen haben eine Sole aus zwey oval gebogenen Biegeln zusammen. Man schmidet eine dünne Stange, und läßt in ihrer Mitte durch einen Ansatz an der Ecke des Amboßes ein stärkeres viereckigtes Stück stehen, worein das Loch für den Steigbiegelriemen gelocht wird, d. i. es wird auf dem Sperrhorn mit einem Meißel viereckig ausgehauen. Aus den beyden Enden auf jeder Seite dieses Lochs wird zum Theil ein Schenkel rund ausgeschmidet, in einem Gesenke geebnet, und mit dem Hammer aus freyer Hand krumm gebogen. An dem Ende jedes Schenkels bleibt aber ein flaches Stück stehen, woraus die Sole entsteht. Jedes dieser flachen Stücke wird einmal nach der Länge zerschrotet, auseinander gesperrt, und alsdenn nebst den beyden Absätzen auf der Ecke des Amboßes umgebogen oder gekröpft. (s. Kröpfen) Die beyden Enden, so aus jedem zerschroteten Stücke unter dem Schenkel entstehen, werden viereckig ausgeschmidet, und dergestalt gebogen, daß zwey Enden von verschiedenen Schenkeln zusammenstoßen, und daß alle vier Enden einen ovalen Ring bilden. Endlich schweißt der Sporer zwey und zwey Enden an den Stellen zusammen, wo sie einander berühren. Die Feile arbeitet zuletzt den Steigbiegel aus. Zuweilen erhalten aber auch die Steigbiegel anstatt des Lochs zu den Steigbiegelriemen einen Wirbel. Dieser wird besonders geschmidet, daß ein Zapfen an einem halbrunden Lappen entsteht, und durch den letztern wird mit einem Dorn ein halbrundes Loch geschlagen. Gleichfalls mit einem Dorn wird auf dem Rücken der Schenkel des Steigbiegels ein Loch durchbohret, und der Zapfen des Wirbels durchgesteckt, wenn man ihn vorher rothwarm gemacht hat. Aus der Spitze des Zapfens wird mit dem Hammer ein Kopf geschmidet, der den Wirbel an dem Steigbiegel vest hält. Denn der Steigbiegel und der Kopf des Wirbels können sich durch das Schmiden nicht vereinigen, weil man den Zapfen nur rothwarm werden ließ. Man macht die Steigbiegel nicht allein von Eisen, die hernach verzinnt werden, sondern auch wohl zu prächtigem Reitzeug von Gold oder Silber, und legt sie wohl gar mit allerley theuren Steinen aus. Die beyden übrigen Arten von Steigbiegel siehe an ihrem Ort unter den Artikeln Englische und Ungarische Steigbiegel.

Steige, Stiege, in Hamburg und an verschiedenen andern Orten in Niedersachsen eine Art, gewisse Güter zu zählen, und ist so viel als 20 Stück, 5 Steige machen ein klein oder gewöhnlich Hundert, 6 Steige aber ein groß Hundert, so wie auch 50 Steige ein klein Tausend, und 60 Steige ein groß Tausend machen.

Steigekehrer, Steigeschäufler, in den Salzwerken diejenigen Arbeiter, deren über einen jeden Brunnen einer bestellt ist, welche die Fußstege, die zu den Kothen gehen, allemal in der Siedewoche des Tages wenigstens zweymal mit dem Besen kehren müssen, damit die Träger die auf den Achseln habende schwere Last, ohne Anstoß, von dem Brunnen wegtragen können.

Steigen, (Jäger) wenn der Falk sich in die Höhe schwinget.

Steigen. (Markscheider) Man sagt dieses sowohl von der obern Fläche des Erdbodens, oder am Tage, als auch von den Straßen eines Grubengebäudes, wenn sich der Boden mit seinem einen Ende immer mehr und mehr von dem Zentro der Erde weiter wegzieht und entfernet. Es wird solches an dem Gradbogen erkennet, wenn der Steiger entweder linker oder rechter Hand, aus der Mitte gerechnet, einige oder mehrere Minuten und Grade abschneidet, welche eben das Steigen des Bodens bestimmen. Denn es ist zu merken, daß das Steigen gerechnet wird, wie man angefangen hat, mit einer Linie fortzugehen, z. B. ich fange an horizontal bis an den Berg zu gehen, alsdenn entfernt sich immer dessen Fläche von dem Zentro der Erde bis in die Spitze des Berges, und das ist das Steigen; so wie man aber wieder von der Spitze herunter geht, und sich dem Zentro der Erde nähert, so heißt dieses das Fallen.

Steigen einer Oktave, (Musiker) das ordentliche Aufsteigen einer Oktave ist, wenn man von der Finalnote durch die vornehmsten Sonos oder Klaves stufenweise aufsteiget.

Steigen, immer höher werden. So sagt man von dem Gebirge, wenn es aus dem Thal hinaufwärts steiget. Das Steigen des Gebirges wird in sanftiges, das unvermerkt höher wird, und in stückliches oder jähes, wo das Gebirge Lachter vor Lachter sich erhöhet, eingetheilet.

Steiger, Fr. Officier preposé à ceux, qui travaillent dans une mine, ein verpflichteter Gewerkendiener, welcher die Haushaltung auf der Zeche besorget, den Bau anstellet, die Arbeiter anweiset, auf ihre Arbeit Acht hat, für die Aufuhre der Bergmaterialien und andere Nothwendigkeiten sorget. Er muß früh bey angehender Schicht auf der Grube seyn, und bis Nachmittags um 4 Uhr da bleiben. Man hat Ober- und Untersteiger.

Steigerad, (Uhrmacher) in einer großen Uhr das oberste Rad, in dessen Zähne die Lappen des englischen Hakens greifen, und dadurch der Gang der Uhr gleich erhalten wird. Es wird von einem Getriebe von 8 Stöcken in Bewegung gesetzt, und seine Zähne gleichen den Zähnen eines Sperrrades, wovon die rechte Seite der Zähne nach einem Zirkelbogen ausgeschnitten ist. Es hat 30 Zähne, und wälzt sich in einer Minute einmal herum. (s. Uhrwerk)

Steigerad, (Kleinuhrmacher) das Rad in den Taſchenuhren, welches beſtimmt iſt, ſo wie das Steigerad in den großen Uhren, den engliſchen Haken in Ordnung zu halten, die Spindellappen der Spindel mit den Zähnen zu regieren, und ſolchen in Ordnung zu erhalten, damit die Uhr gleichmäßig gehe. Es hat, wie das Steigerad der großen Uhren, nach einem Zirkelbogen ausgeſchweifte Zähne, und worinn in einen Zahn der eine Spindellappen greift, wenn der andere in der Luft ſchwebet. Es wird durch einen Treibſtock von 6 Stöcken umgetrieben, und hat 15 Zähne. Die Welle dieſes Rades, die horizontal liegt, anſtatt die Wellen der andern Räder ſenkrecht ſtehen, wird von dem Steigradkloben und dem Steifenkloben (ſ. Beyde) getragen.

Steigerad, liegendes, (Uhrmacher) das Steigerad (ſ. dieſes) in den Taſchenuhren mit ungleichen Zähnen, welches von der Spindel mit ihren Lappen in der Gleichmäßigkeit erhalten wird, und worinn das Steigerad mit ſeinen Zähnen wechſelsweiſe greift.

Steigerad, ſtehendes, oder aufrechtes, (Uhrmacher) ein Steigerad mit gleichen Zähnen, welches in den großen oder Stubenuhren angebracht wird, und welches anſtatt der Spindel von dem engliſchen Haken, in welches es mit ſeinen Zähnen in ſeinen Haken wechſelsweiſe eingreift, ſo wie mit der Spindel der Taſchenuhren im Gleichgewichte erhalten wird.

Steigerkräuſel, Kräuſel, Fr. le rabat, (Bergwerk) eine um den Hals und über die Bruſt und Achſeln herunterliegende Tuttenkrauſe, welche die Steiger tragen.

Steigerohr, (Glockengießer) eine Röhre, die an den Mantel der Glockenform angeklebet, und durch welche das fließende Metall in die Form gegoſſen wird. Denn bey der gewöhnlichen Art, das Metall in die Form zu gießen, da es nämlich in den verlohrnen Kopf der Form läuft, entſtehen zuweilen Löcher oder Gallen in dem Metall, weil es der Luft in der Form nicht Zeit genug läßt, aus der Form zu gehen, wenn man es von oben hinein gießt. Deswegen hat man die Art erdacht, das Metall durch eine Röhre einzugießen. Denn in dieſem Falle jagt das Metall in der Form die Luft vor ſich her, da es, wie in einem Heber, in der Form in die Höhe ſteigt. Man ſagt daher, das Stück iſt durch das Steigerohr gegoſſen. Man bildet dieſe Röhre von Lehm auf einem Stock, und klebet ſie hernach an die Form an. Die Deutſchen haben aber dieſe Art zu gießen noch nicht eingeführet; aber in England iſt ſolche ſchon längſt gebraucht worden, weil man eingeſehen hat, daß der Guß weit beſſer vollführet werde.

Steigleitern, in den Schieferbrüchen Leitern, auf welchen man aus denſelben ſteigen kann. Man ſtellet dieſe Leitern eine über die andere an den Schieferbrüchen, wo bey dem Hauen der Steine Abſätze von Weite zu Weite an den Wänden der Schieferbrüche gelaſſen werden, auf.

Steiglitz, ein Gerüſt von zwo Säulen und einem Querbalken, welches über einen Fußſteig zu dem Ende aufgerichtet iſt, damit man darauf weder fahren noch reiten kann.

Steigradkloben, (Kleinuhrmacher) der eine Kloben in einer Taſchenuhr, der das eine Ende der horizontalen Welle des Steigerades trägt.

Steigung der Brücke, Fr. Montée de Pont, (Baukunſt) die Höhe einer Brücke von den äußerſten Wiederlagern bis zu der Krönung des Gewölbes vom Hauptbogen.

Steigung des Gewölbes, Fr. Montée de Voute, die Höhe eines Gewölbes von der Wiederlage bis zum Schluß.

Steilhobel, ſ. Harthobel.

Steilpfahl, (Waſſerbau) bey einem Deich ein ſenkrecht eingeſchlagener Pfahl, gegen welchen eine Scharre (ſ. dieſe) ſtrebet.

Stein, ein Gewicht, wornach ſchwere Waaren, Wolle, Flachs u. dgl. ausgewogen werden. Ein Stein ſchweres Gewicht iſt in Leipzig zwanzig Pfund, ein Stein Wolle 21 bis 22 Pfund, und ein Stein Kramergewicht allezeit 22 Pfund, ein kleiner Stein iſt 11 Pfund.

Stein, ein harter, und in Anſehung ſeiner Theile veſt zuſammenhängender Körper, der ſpröde und zerbrechlich iſt, im Waſſer nicht erweichet, und im Feuer nicht flüchtig wird. Man hat eine Menge Geſchlechter und Arten der Steine, welche ihrer Materie, ihrem Gewebe, und ihren Eigenſchaften nach gar ſehr unterſchieden ſind. Einige ſind edle, einige gemeine, einige durchſichtig, einige ſchmelzen zu Glas, einige brennen zu einem kalkartigen Körper u. ſ. w.

Stein, Fr. Pierre d' etain preparée, (Zinnhütte) der gepuchte, gewaſchene, und zum Schmelzen völlig bereitete Zwitter.

Stein, Fr. la motte, die aus rohem Kupfererz oder Kies ohne Bley geſchmelzte halbmetalliſche und regulinſche Maſſe.

Stein, ſ. Mahlſtein.

Steinadern, Fr. Veines des Pierres, ein Fehler in den Steinen, der von den ungleichen Beſtandtheilen der Steine herrühret, bald hart und bald weich iſt, und Brüche erzeiget.

Steinalaun, eine ſehr harte Art des Alauns, ſo in Schweden gemacht wird.

Steinarten, Fr. les eſpeces des pierres, ſind Unterſchiede, welche man unter den Steinen in Anſehung ihrer äußern Geſtalt, ihrer Beſtandtheile, ihres Gewebes, ihres Verhältniſſes im Feuer und in Säuren, ihrer Durchſichtigkeit und ihrer Wirkung wahrnimmt. Man machet insgemein vier Hauptarten der Steine: 1) kalkartige, 2) thonartige, 3) gipsartige, 4) glasartige. Jedoch machen Mineralogiſten, ein jeder nach ſeinem Syſtem, die Einrichtung.

Steinarten und Erde auf Gold- und Silber anzuſieden. Wenn das zur Probe genommene Erz nicht rein, ſondern eingeſprengt und zu keinem Schlich gewaſchen iſt, ſo muß man ſolches zu Schlich ziehen, und einen Probirzentner röſten, wenn nämlich das Erz ſehr ſtrengflüßig und unartig, und man verſichert iſt, daß in dem Rauch-

che kein Metall mit fortgeht. Iſt aber dieſes nicht, ſo nehme man das Erz roh, oder ungeröſtet, reibe es auf einer Reibeplatte zu einem zarten Mehl, und wiege davon einen Probirzentner auf der Erzwaage auf ein reines Papier ab, nachdem man es zuvor recht gut unter einander gemiſchet hat. Alsdenn nimt man 2, 3 bis 4 gemeine Loth Bley, je nachdem das Erz ſtreng- oder leichtflüßig iſt. Dieſes aber vermiſche man ſehr wohl mit dem zartgeriebenen Erz, damit das Bley daſſelbe in mehreren Punkten berühren, alle Arten gleich ſtark auflöſen, und die Verſchlackung deſto beſſer von ſtatten gehen möge. Dieſes Gemenge ſchütte man in einen reinen noch nie gebrauchten Probirſcherben, und bedecke ihn mit einer andern reinen Scherbe, wenn das Erz mit Spath vermiſchet iſt, damit der Spath, der praſſelt, um ſich ſpringe, kein Erz mit heraus ſchmeiſſe, und die Probe unrichtig oder falſch machen möge. Da das Bley faſt beſtändig Silber enthält, ſo mißt man zu dem ſogenannten Bleykorn, in eine noch andere reine Scherbe, eben ſo viele Schweren von dem zur Probe angenommenen gekörnten Bley ab, als man dem Erz beygemiſchet hat, damit man am Ende der Probe wiſſen möge, wie viel Silber in dem Bley geweſen iſt, und dieſes Gewicht von dem Gewichte des Erzkorns abziehen könne. Nun ſetzt man beyde Proben vorne unter die Muffel in dem Probirofen, damit die Scherben nicht ſpringen, und das Erz im nöthigen Falle ein wenig abrauchen möge. Bald darauf aber rückt man dieſelbe nach und nach weiter unter die Muffel, und auf die Mitte des Muffelblatts. Man ſtellt ſie ſo neben einander, daß beyde Proben einen gleich großen Grad der Hitze ausſtehen. Die Zuglöcher bleiben an dem Ofen noch zu. Wenn das Erz durchaus glühet, und das Bley wenigſtens auf der Oberfläche in der Geſtalt kleiner Kügelchen in der vierten Stufe des Feuers geſchmolzen, wozu ungefähr eine Zeit von einer Viertelſtunde erfordert wird, ſo thut man die Probe heiß, man legt nämlich in das Mundloch einige Probekolen, die nicht um ſich ſpritzen, und mache die Zuglöcher auf, damit der Ofen heiß geht, und das Bley mit dem Erz in das Schmelzen komt. Wenn das Steinerz ſich mit dem Bley einigermaßen verſchlackt hat, ſo rühret man zuerſt das Bleykorn, hernach aber das Erzkorn mit einem glühenden Rührhaken in der Mitte, und an den Rand herum wohl um, damit das Gemenge untereinander komme, die Berührungspunkte vermehret werden, und die Auflöſung deſto beſſer von ſtatten gehen möge. Hierauf leget man die weggenommenen Kolen wieder in das Mundloch, und läßt die Proben noch eine Zeitlang in dieſem fünften Grade der Hitze ſtehen. Nun ſetzt man die Proben kalt, indem man die Kolen zurück zieht, und die Zuglöcher in dem Ofen zumacht, damit dieſe Proben etwas kalt gehen, und das Bley mehr in Glötte verwandelt, und eben dadurch die Verſchlackung befördert werden möge. Wenn die Proben auch in dieſem Grade der Hitze eine Zeitlang geſtanden haben, daß alles klar werden will: ſo ſetzt man ſolche wieder, wie zuvor, heiß, damit eine beſſere Schmelzung erfolge, und die Schlacke nun deſto flüßiger werden möge. Wenn denn die Proben wieder heiß gehen, und die Scherben anfangen weiß zu werden, ſo rühret man dieſelben noch einmal um, und läßt ſie noch ein klein wenig in dieſer Hitze ſtehen. Findet man bey dem Umrühren, daß das Erz und Bleykorn völlig verſchlacket iſt, hat ſich nämlich die Schlacke, die ſehr dünn und flüßig ſeyn muß, an dem Rührhaken dünne, glatt, glänzend und einfärbig angehängt, fließt dieſelbe von ihm gern ab, iſt ſie nicht muſig, und gähret ſie nicht mehr, ſondern es iſt oben auf den Proben ein ſogenanntes Auge, heller Blick, oder ein Umkreis von Bley, der beſtändig umtreibet, und im Durchmeſſer nicht viel über einen halben Zoll breit iſt, ſo nimt man die Scherben mit der Probirkluft heraus, und gießet eine jede beſonders in das Probirblech aus. Die Grübchen aber, in die man ſie ausgießet, ſchmiere man zuvor mit Röthel oder Kreide aus, damit ſich das Werk nicht anhängen könne. Endlich ſchlage man die Schlacken von dem erkalteten Werke ſauber ab, und ſchlage daſſelbe auf der hohen Kante zuſammen, damit man es deſto bequemer auf eine Kapelle ſetzen kann, zugleich aber klopfe man die Körner mit hinein, die etwa in der Schlacke ſitzen geblieben ſind. Alsdenn wird das durch die Verſchlackung erhaltene Werk abgetrieben, (ſ. Treiben) und dadurch das Gold und Silber von dem Bley geſchieden.

Steinball, Steinkugel, (Artillerie) Kugeln, wie die Granatenkugeln gemacht, nur daß anſtatt der eiſernen Granaten Steine genommen werden. Man richtet ſie ſo ein, daß ſie in der Luft zerplatzen, damit die Steine wie ein Hagel auf die Oerter fallen, wohin ſie beſtimmt ſind.

Steinband, (Meſſingwerk) der ſtarke eiſerne, mit Ringen verſehene Band, welcher um die beyden Steine der Meſſingtafelforme gelegt wird. Ein jeder dieſer Bänder beſteht aus vier eiſernen Stäben, welche die vier Flächen der Dicke eines jeden Steins in der Mitte umgeben, damit der Stein eine größere Veſtigkeit erhalte. Der Stein erhält erſt von dem Steinmetzer einen viereckigten Einſchnitt, wo dieſe Stäbe eingelegt werden. An jeder langen Seite des Steinbandes ſitzen zwey Ringe, worein man Haken an einem Seil einer Winde leget, wenn die Steine zum Guß ſollen geneiget, oder der obere aufgeſchlagen werden ſoll. Hinten hängen beyde Steine an dem Steinbande durch ein Gelenk zuſammen.

Steinbande, (Seidenwirker) eine Bande oder Streife in einem ſeidenen Zeuge, die von lauter kleinen Steinen oder Vierecken zuſammengeſetzt iſt.

Steinbank, Fr. Banc de pierres, eine Lage von vielen nicht an einander hangenden Steinen und Geſchieben, dergleichen ſich ſowohl am Meere und an großen Flüſſen, als auch unter der Erde befinden, und bisweilen etliche Meilen weit erſtrecken, wie dergleichen im Mansfeldiſchen unter den Kupferſchiefern zu finden. Sie beſtehen aus abgeriſſenen mehr oder weniger an den Ecken abgeſtoßenen Steinen von verſchiedenem Weſen, Materie und Größe.

Steinbank, (Deichbau) ein Abſatz der Doſſirung, oder eine flach angelegte Breite, ſo mit Steinen beleget, und mit vorgeſchlagenen Pfählen eingefaſſet iſt.

Steinbette, Fr. la place de mines de fer à fondre, der Platz, dahin bey den Hammerwerken der zu verschmelzende Eisenstein gelaufen (gekarret) wird.

Steinblärbe, ein Name, der dem Violenstein von Schwenkfelden beygeleget wird.

Steinbohrer, Fr. Bouchardе, (Bildhauer) ein Werkzeug zur Bearbeitung des Marmors, das aus dem feinsten und wohlgehärtetem Stahl gemacht, und an dem einen Ende in verschiedene sehr geschärfte Spitzen geschnitten ist. Man bedienet sich dieses Werkzeuges, wenn man in den Marmor ein Loch von gleicher Weite machen will, wobey man mit schneidenden Werkzeugen nicht fortkommen würde. Man schlägt mit dem Schlägel auf den Steinbohrer, und seine Spitzen zermalmen den Marmor zu Staub. Dieser Staub spühlt sich durch Wasser, so man von Zeit zu Zeit während der Arbeit in das Loch gießt, heraus; dieses kühlet zugleich den Stahl ab, und macht, daß er seine Härte behält. Wenn man mit dem Steinbohrer arbeitet, so steckt man ihn durch ein Stück Leder. Dieses Leder steigt und senkt sich bequem, und macht, daß das Wasser dem Arbeiter nicht ins Gesicht spritze.

Steinbrand, s. Staubbrand.

Steinbrecher, Fr. le Carrier, ein Arbeiter, der im Steinbruch arbeitet, und Steine gewinnet.

Steinbruch, Fr. la Carriere, ein Berg, oder eine Grube, daraus Steine gebrochen werden. Die meisten Steinbrüche liegen am Tage. Die Steinbrüche bey Zwickau, wo Sandsteine gebrochen werden, sind unter der Erde, und müssen die großen Stücken durch einen Schacht, der ziemlich tief ist, mittelst eines Laufrades herausgefördert werden.

Steinbüchse, s. Kammerstück.

Steinbutter, Fr. Alun natural fluide, gelblicher, einigermaßen flüßiger Alaun, welcher in Siberien zwischen den Ritzen oder Klüften des Alaunschiefers hervor dringt, ganz fett und weich anzugreifen ist, und wie Tropfstein aussieht. Sie hat mehr eine Salz- als Vitriolsäure und etwas Eisen bey sich, nebst einer unbekannten Materie, welche hindert, daß die Säure mit dem Eisen keinen Vitriol machen kann. Sie soll bisweilen weiß seyn, und wie Federalaun aussehen.

Steindamm, Fr. Moll, (Wasserbau) das durch einen Einschluß in das Meer eingesenkte Steinwerk, woraus eine starke Mauer entsteht; oder er wird mit verlohrnen Steinen gemacht, und wenn dieser Grund etwas über der Meerhöhe hervor steht, wird er geebnet, mit einem Roste versehen, und der übrige Steindamm von lebendigen und zurecht gehauenen Steinen vollends in nöthiger Höhe aufgeführet. Seine Figur oder Gestalt kann in gerader oder krummer Linie vor einem Haven seyn. Er dienet, wie ein Wall, das Ungestüm der Wellenschläge abzuhalten, und den feindlichen Schiffen den Eingang zu verwehren.

Steindamm zum Fuhrwerke, Fr. Chaussé de Pave, eine in der Mitte erhabene, und nach den Rinnsteinen abfallende gepflasterte Straße. (s. Steinpflastern) Man gebrauchet auch diese Benennung bey den großen Landstraßen, deren Verkleidung oder Ueberzug von groben Steinen gemacht, oder mit Kies überschüttet ist. (s. Chaussee)

Steindeich, in den Marschländern ein Deich oder Wasserdamm, der am Fuße mit Steinen bekleidet ist.

Steine brechen, Fr. la Carriere, eine Arbeit in den Steinbrüchen, wodurch die Steine von dem Gebirge abgelöset und zu Tage ausgebracht werden. Diese Arbeit ist nach den Arten des Gesteins unterschieden. Denn das Brechen der Sandsteine, Schiefersteine und gemeinen Bruchsteine (s. alle diese) erfordern jedes eine besondere Art zu gewinnen, und besondere Handgriffe.

Steineiche. (Forstwesen) So nennt man die gemeinen Sommereichen wegen ihres harten Holzes, zum Unterschiede von der Roth- oder Wintereiche.

Steineisen, Steinmeißel, Fr. Repoussoir, (Bildhauer) ein Eisen in Gestalt eines langen Meißels, womit dieser Künstler Vertiefungen machet. Die Minirer brauchen dergleichen, zwischen die Fugen des Gesteins zu kommen.

Steinernes Hauptgesimse, eine Balustrade oder Attika von Stein, so an einem ansehnlichen Hause über dem gewöhnlichen Gesimse zum Schluß des obersten Stockwerks angebracht wird. Es ist ein Werk des Steinmetz, wird an seinem Ort wie das Gebälke der Säulen mit Anker und Klammern bevestiget, und mit Bley vergossen. Diese steinerne Gesimse aber haben den Fehler, daß sich der Regen und andre Feuchtigkeiten dahinter setzen, und das Dach beschädigen. Auch eine hinten angebrachte Rinne hindert dieses nicht ganz, daher erhöhet man das Dach durch Knappen auf den Sparren bis zur Höhe des steinernen Gesimses.

Steineyer, kleine Steine, so man bey den Gränzbestimmungen neben den Gränzsteinen mit einzugraben pfleget.

Steinfäden, (Seidenwirker) die Fäden einer Zeugkette, die die Steine in einer Steinbande oder Kanale (s. beydes) bilden. Sie sind zur Hälfte in einen Schaft gezogen, und beyde Schäfte machen wechselsweise den Stein. Zu einem Stein sind mehr oder weniger dergleichen Fäden in einen Schaft eingezogen, nachdem der Stein groß oder klein ist.

Steinfalle, Fr. Pierre extremement dure, (Bergwerk) wenn der Bergmann mit der Arbeit auf ein vestes Gestein komt.

Steinflachs, s. Amianth.

Steingallen, Sandgallen, (Landwirthschaft) nennet man solche Plätze auf den Aeckern, wo sich ganze Stein- oder Sandflecken zwischen dem guten Acker befinden, und sich in den Grund und Boden des Ackers ziehen oder erstrecken. Solchem Acker ist nicht anders, als mit großen Kosten zu helfen. Wenn solcher Gallen viel darinn sind, so taugt er gar nicht zu Fruchtbäumen, er müßte denn sehr hoch mit guter Erde überschüttet werden.

Stein, gefärbter. Die Steine haben ihrem Wesen nach, wenn sie rein sind, keine Farbe. Die Edelgesteine bestehen aus einer durchsichtigen kristallischen Substanz, sind aber der Härte nach unterschieden. Wenn nun dieses helle Wesen, indem sie erhärten, oder vorher, einige fremde Theile annimt, so wird sie dadurch verändert. Die fremden färbenden Theile sind Metall. Ist es Bley, so wird der Stein ein Topas, ist es Kupfer in einer Säure aufgelöset, so ist es ein Smaragd, und in Alkali aufgelöset, ein Saphier, von Eisen ein Granat, ein Rubin, und so auch nach der Mischung, Bley und Eisen machen einen Hyazinth.

Steingrün, s. Berggrün.

Steingries, Fr. monceau de pierres, eine große Menge beysammen liegender Steine.

Steingut, feines irdenes Geschirr aus weißem Thon, dessen Oberfläche gemeiniglich blaßgelb glasurt ist; das englische Steingut (s. dieses) ist noch unter allem nachgemachten das schönste, denn es ist sehr leicht und fein.

Steingut zu machen, die vorzüglichste Gattung von Steingut, die entweder weiß oder blaßgelb ist, englisch white flint-ware, oder stone-ware, welches bey Worschester, Derby, Buralem und Newkastel und andern Gegenden in England gemacht, von vorzüglicher Schönheit ist, und weit verführet wird. Es ist zwar undurchsichtig, die aber im Feuer bis zum Zusammensintern und auf der Oberfläche zum Verglasen gebracht wird. Diese Verglasung der Oberfläche geschieht dadurch, daß man etwas Kochsalz, welches ein wenig alkalisch wird, in den Ofen wirft, oder damit die Waare bestreuet, wenn es gebrannt werden soll. Man kann auch die Gefäße mit etwas Salzlake überstreichen. Zuweilen färbt man auch die Masse braun, (s. Englisches Steingut 3) oder auch wohl schwarz, wozu man Rauch von grünem Holze nimt, öfters giebt man diesem Geschirre auch das Ansehen vom Aventurino, (s. dieses) indem man den Aventurin oder Goldglimmer darein streuet. In Meißen hat man vor einigen Jahren aus einem bey Vöcrilla gefundenen rothen mit zartem Glimmer vermischten Thon dergleichen Gefäße bereitet, die wegen des Goldschimmers ein angenehmes Ansehen hatten, welches durch das Schmelzwerk verschönert wurde. Itzt hat man aus unbekannten Ursachen diese Arbeit aufgegeben. (s. Englisches Steingut)

Steinhäkel, (Hüttenwerk) ein hohlgestielter Haken, zwo oder drittehalb Ellen lang, welcher ans Abstreichholz (s. dieses) geschlagen, und womit der aus dem Werke schimmernde Abstrich abgezogen oder abgestrichen wird.

Steinhauer, s. Steinmetz.

Steinheerd, in einem Schmelzofen der gemauerte Heerd, worauf der aus Leim und Gestübe verfertigte Heerd gesetzt wird.

Steinhonig, Steinzucker, alter verhärteter Honig in den Schriften, der beynahe die Konsistenz des Zuckers erhalten hat, woher auch der zweyte Namen entstanden.

Stein ins Gevierte richten, Fr. Dresser une Pierre, (Steinmetz) einen Stein nach allen seinen Seiten und rechten Winkeln zu hauen, und nach dem Winkelmaaß und dem Richtscheid abrichten. (s. Quaderstein)

Steinkalk, Streichkalk, der aus Kalksteinen gebrannte Kalk, welcher, weil er sich streichen läßt, auch den zweyten Namen erhält, zum Unterschiede des Sparkalks.

Steinkamin. So nennt man oft die Steinwände in den Bergwerken.

Steinkartaune, s. Kammerstück.

Steinkerne, Fr. Empreinte de coquilles, kalkartige Steine, welche die Bildungen der hohlen Conchilien vorstellen.

Steinkieß, Fr. Pyrite qui donne de la matte, die Art von Kiesen, welche beym Schmelzwesen den in dem Erzhaufenwerk weitläuftig liegenden metallischen Gehalt in das Enge zu bringen geschickt sind.

Steinkitte, Fr. Cale à pierres, eine von äußerstbindenden Materien gemachte Mischung, wodurch Steine zusammengeklebet werden können, daß sie vest halten, als wenn sie ein Stück wären. Man macht ihn auf verschiedene Art. Die Griechen machten ihn von griechischem Marmor und Leim von Rindsblut.

Steinkluft, Fr. fonte ou crenaſſe de la pierre, (Bergwerk) eine enge oder schmale leere Ablösung des Gesteins, wo es sich leicht von einander giebt.

Steinknorpel, Fr. Cole de la nature, die Materie, welche sich zwischen die abgesonderten Steine setzt, und sie zusammenbäckt.

Steinkole, Fr. Charbon de terre, gegrabene Kolen, so aus einem schwarzen oder braunen schlefrigen Stein bestehen, welcher mit brennlichem, fettigem, oder erdharzigem Wesen angefüllet ist, nicht leicht brennet, aber wenn er einmal Feuer gefasset, lange brennet, und wenn er mit Wasser bespritzet wird, sich noch mehr entzündet. Im Feuer findet man dreyerley Abänderungen: 1) die nach dem Verbrennen schwarz bleibt, 2) die vom Feuer ausgesogen, und wie Bimsstein wird, 3) die zu Asche brennet. Insgemein machet man drey Sorten: als Tagkolen, Dachkolen und Pechkolen. Die letztern sind die besten. Eine Art, die wie Holz aussieht, wird Holzkole genannt. Man findet die Kolen in vielen Ländern, vornehmlich in England, Frankreich und Deutschland.

Steinkolenknöpfe, (Drechsler) Knöpfe von Steinkolen, die an schwarze Kleidungsstücke gesetzt werden. Sie sind entweder erhaben rund abgedrehet, oder sie haben Flächen (Facetten); auf der untern Seite sind sie glatt, und an der Seite haben sie vier gegen einander überstehende durchgebohrte Löcher, wo eins ins andere durch und durch gehet, durch welche sie angenähet werden können.

Steinkoſſ, (Hüttenwerk) ein Kasten oder Behältniß, worein der gepochte Stein auf den Pochmühlen geschüttet wird.

Steinkreide, Fr. Craie pierreuſe, eine steinharte Kreide, welche nicht schreibet, wenn sie nicht naß gemachet wird.

Steinkröpfe, eine Maschiene, mit welcher man große Steine in dem Mittelpunkt ihrer Schwere anhängt, und in die Höhe zieht.

Steinkruken, (Salzwerk) wenn das an der Pfanne angesetzte Schep, Schöp, Scherp, oder der Pfrimenstein (s. diesen) bey Kaltlagern mit dem Schephammer (s. diesen) ausgeklopft wird. (s. auch Kruken)

Steinkugel, s. Steinballen.

Steinkupfer. (Meßingwerk) die Körner von dem erkalteten Meßingschaum, der bey dem Gießen abgeht. Man braucht denselben, um den alten Anstrich der Steine, worinn das Meßing zu Tafeln gegossen wird, damit abzureiben, um die Steine von neuem zu übertünchen, (s. Meßingtafeln gießen) wenn sich der alte abgenutzt, oder Risse oder Vertiefungen erhalten hat. Man steckt zu diesem Behuf zwey Stangen mit Haken in den Steinband des obersten Formsteins, woran man Haken einhängt, und hebt den obersten Stein auf, bestreuet alsdenn den untersten Stein mit diesen Körnern, und 10 Personen ziehen den obersten auf dem untersten hin und her, und reiben hierdurch den beschädigten Anstrich ab, damit man hernach solche von neuem übertünchen kann. (s. auch Mangepresse.)

Steinkütt, s. Steinkitt.

Steinlage, eine jede Bedeckung der Erde, oder auch hölzerner Werke, als über Vorsielen, mit Steinen.

Steinlinde, eine Art Lindenbäume, welche ein festeres Holz, als die Gras- oder Ostlinde hat, und wovon das Holz für die Tischler und Formschneider gut zu gebrauchen ist.

Steinmalerey, Fr. Pienture en pierres. Den Steinen eine Farbe mitzutheilen, ist eine Kunst, so zu den Zeiten des Kaisers Klaudius soll erfunden worden seyn. Sie bestand darinn, daß man mehrere Flecken und Figuren in den Stein brächte, als von Natur darinn gewesen. In neuern Zeiten hat man eine andere Art von Steinmalerey erfunden, daß man verschiedene Figuren und Farben auf Kalcedon und Marmor bringet. Sie werden mit scharfen Wassern aufgetragen, und in die Sonne geleget, davon sie so stark eindringen, daß man sie poliren kann, und sie das Ansehen haben, als wenn alles von der Natur wäre. (s. z. B. Marmor schwarz färben)

Steinmarderfell. (Kürschner) Dieses Marderfell hat ein blasses, mehr ins Gelbe als ins Braune fallendes Haar, und eine weiße Kehle. Diese Marder halten sich in steinigten und felsigten Oertern, vorzüglich aber in den Ställen und Scheunen der Landleute auf.

Steinmark, Fr. Ecume de mer, eine weiße oder röthliche Mergelart, die an der Zunge klebt, und mit Säuren aufbrauset.

Steifmatz, (Landwirthschaft) der alte Quark, der nicht zu Käse gemacht, sondern in ein Gefäß geschlagen, und statt der Butter auf Brod gestrichen verspeiset wird. Man macht aber auch Steifmatz von altem abgeschabten Käse, welches in ein Gefäß gethan, in demselben mit Bier, Brantwein, oder anderer Feuchtigkeit, vollends erweichet und gerieben, wie eine Butter sich streichen läßt, daher derselbe auch Streichkäse genennet wird, aber von Geruch und Geschmack sehr stark wird. Dergleichen Steifmatz pflegt man zuweilen mit frischem Quark zu vermischen, und ihm dadurch die große Schärfe und Herbigkeit zu benehmen.

Steinmehl, (Müller) das Mehl, welches zwischen den Muhlsteinen und in den Läufern zurück bleibt, und nebst dem Staubmehl eine gute Schweinemast ist.

Steinmeißel, Fr. Repoussoir, (Bildhauer) ein Werkzeug in Gestalt eines langen Meißels, dessen sich diese Künstler und Steinhauer bedienen, um Vertiefungen zu machen.

Steinmergel, Fr. Marne petrifiable, eine Mergelart, so halb versteinert, und völlig Stein zu werden geschickt ist. Er bricht in den Bergwerken in England, und theilet sich in kleine Würfel, wird auch an der Luft hart und zu Stein.

Steinmetz, ein Künstler, der nicht allein allerley Steine aus dem Groben behauet, sondern auch die Kunst versteht, allerley architektonische Verzierungen und Glieder der Baukunst aus Marmor und Stein auszuhauen, also blos solche Kunstwerke, die der Baumeister mit dem Zirkel und Lineal zeichnet. Er arbeitet also blos zum Behuf der Baukunst. Ein geschickter Steinmetz muß nothwendig die architektonische Zeichenkunst verstehen. Bloß mit der Säge und einigen Eisen, wovon jedes an seinem Orte beschrieben ist, die entweder zugespitzt sind, oder eine breite Schneide haben, bringt der Steinmetz alle seine Arbeiten zur Vollkommenheit. Ohngeachtet der Steinmetz schon unter die Künstler gehöret, so ist er doch, wo deren verschiedene vorhanden sind, als ein gewöhnlicher Professionist den Gesetzen einer gewöhnlichen Innung unterworfen. Daher beobachten die Meister, und insbesondere die Gesellen, mit aller Genauigkeit viele veraltete Handwerksgebräuche. Die Lehrlinge erlernen diese Kunst, nachdem sie Geschicklichkeit haben, und mit dem Meister einig werden können, in 4 bis 6 Jahren. Die Gesellen reisen weit und breit, um ihre Kenntnisse zu erweitern, und erhalten ein Geschenk. Zum Meisterstück wird ein Thurm von gegossenem Gips verfertiget, der nach allen Regeln der Kunst architektonisch verzieret ist.

Steinmetzarbeit, die einfachste Arbeit ist das Behauen eines Quadersteins rechtwinklicht. Denn ob zwar der Baumeister dem Steinbruch das Maaß vorschreibt, wornach die Quadersteine gebrochen werden sollen, so sind sie doch selten vollkommen winkelrecht, wie sie von dem Steinbruch kommen, und daher muß sie der Steinmetz vor dem Gebrauch noch recht winkelrecht behauen. Er wird nach dem vorgeschriebenen Maaß ausgemessen, und das überflüßige abgehauen. Bey dem Ausmessen bedient man sich eines Richtscheids, (s. dieses) eines Winkelmaaßes und eines Stangenzirkels. Er behauet seine Steine alle stehend, und diese liegen, wenn sie nicht gar zu groß und schwer sind, auf zwey hölzernen Böcken. Ganz kleine werden auf einem hölzernen Kasten gelegt,

der mit Sand angefüllt iſt. Ehe ein Stein nach der beſtimmten Größe behauen wird, wird erſt eine Fläche deſſelben geebnet. Man macht an einer Seite dieſer Fläche einen Schlag, oder deutlicher zu reden, man ebnet einen ſchmalen Streif der Fläche, worauf das Richtſcheid nach ſeiner Breite und Länge liegen kann. Auf den Schlag wird ein Richtſcheid gelegt, und auf derjenigen Seite des Steins, die dem Richtſcheid gegenüber iſt, komt ein zweytes Richtſcheid zu liegen, allein auf dem rauhen Stein. Man viſiret hierauf vor dem Richtſcheid, und da dieſes ſo dick iſt, als das zweyte, ſo bemerkt man leicht, ob die Fläche gerade iſt. Wenn dieſe Fläche mit den folgenden Handgriffen geebnet iſt, ſo wird der Stein ausgemeſſen, und findet man beym Ausmeſſen, daß auf jeder Fläche ein Stück von dem Stein abgehauen werden kann, das ½ Zoll dick iſt, ſo wird mit einem Beitzeiſen um den ganzen Umfang der Fläche ein Schlag oder deutlicher zu ſagen eine Falze ausgearbeitet, die ½ Zoll tief und etwa eben ſo breit iſt. Durch dieſen Einſchnitt beſtimmt man nur die Dicke des Stücks, das von der Fläche abgehauen werden muß, und nöthiget es zugleich bey der Arbeit um ſo tief abzuſpringen, als vorgehauen worden. Die Eiſen, womit behauen wird, ſind bey Sandſteinen nur mit einer verſtählten Schneide, bey Marmor aber ganz von Stahl. Ein Eiſen, ſo den ganzen Tag gebraucht wird, muß während der Arbeit wenigſtens einmal in der Schmide aufgeſchärft und noch öfters geſchliffen werden. Das Eiſen wird mit dem Klippel getrieben. Alle Handgriffe, womit man eine ebene Fläche, wie hier der Fall iſt, behauet, beruhen auf zwey Stücken, den abgezeichneten Theil des Steins mit Vortheil abzuſprengen, und hiernächſt die Fläche zu ebnen. Der erſte Zweck wird durch ein zugeſpitztes Eiſen, welches keilartig in den Stein dringt, erreicht, und das überflüßige dadurch in großen Stücken abgeſprengt. Es iſt gleichviel, ob man dieſe Arbeit mit dem Einſpitzer oder Zweyſpitzer verrichtet, doch wählt man, wenn man große Stücke abſprengen will, lieber das einſpitzige Spitzeiſen. Indem das Ueberflüßige von einer Fläche abgeſprengt wird, ſo legt der Steinmetz zum öftern das Richtſcheid auf den Stein, und prüft, ob er die Fläche auch eben behauet, dis wird zum öftern wiederhohlt. Das Spitzeiſen ſprengt zwar das Gröbſte ab, es bleiben aber noch merkliche Hügel ſtehen, die das Kröneleiſen (ſ. dieſes) abnimmt. Das Unebene, welches dieſes Eiſen noch ſtehen läßt, hauet der Steinmetz mit ſolchen Eiſen ab, die gleich einem Meiſſel gerade Schneiden haben, und wählt dazu nach und nach breitere Eiſen, worunter die Schlageiſen, Halbeiſen und Scharrireiſen (ſ. dieſe) die vornehmſten ſind und auf einander folgen. Sie werden mit einem Klippel getrieben und ebnen die Flächen bis zum Schleifen. Faſt alle andre geradlinigte Werke werden von dem Steinmetz auf die jetzt beſchriebene Art verfertiget. Es ſey denn, daß runde oder vertiefte und gebogene Sachen ihn zwingen, andre Handgriffe anzubringen, z. B. ein Schleifſtein, an demſelben werden die beyden ebenen Flächen auf erzählte Art behauen. Die Rundung zeichnet der Steinmetz mit einem Stangenzirkel ab und hauet das Kantige im Groben mit einem Zweyſpitzer ab. Um den Stein völlig rund zu hauen, ſchlägt er mit dem Beitzeiſen nach dem beſchriebenen Zirkelkreiß einen Schlag oder Falze aus, ſo wie bey dem Quaderſtein, und hauet das übrige zur Rundung mit dem Zweyſpitzer und dem Kröneleiſen, und ebnet die Fläche, ſo wie oben gelehret worden. Da es ſich häufig trift, daß aus dünnen Platten Arbeit verfertiget wird, ſo wird ein Block in mehrere dünne Platten mit der Säge zerſchnitten. (ſ. Steinſägen) Aus dergleichen Platten werden z. B. Leichenſteine verfertiget, worinn bloß Inſchriften ſtehen. Denn wenn Basreliefs oder andre Ornamente darauf zu ſtehen kommen, ſo iſt das ein Werk des Bildhauers, alsdenn bearbeitet der Steinmetz die Flächen des Steins und zu den Zierrathen läßt er einen Poſten oder unbearbeitetes Stück ſtehen. Iſt der Leichenſtein aber nur glatt und erhält er nur eine Schrift, ſo macht ſolches der Steinmetz. Nachdem der Stein glatt behauen iſt, ſo zeichnet er ſich die Buchſtaben darauf mit doppelten Strichen vor, und gräbet ſie mit einem ſchmalen Beitzeiſen aus, welches er ein Schriftеiſen nennt. Wenn er der Witterung ausgeſetzt wird, ſo wird er erſtlich mit Leinöl getränkt und alsdenn mit Farbe noch wohl überſtrichen. Dieß verſteht ſich nur vom Sandſtein denn bey dem Marmor fällt es weg. Aus Platten werden auch die Stuffen der Treppen verfertiget, die an der Vorderſeite Stäbe der Baukunſt erhalten. Verſchiedene Stücke werden mit einem Dübel, mit Klammern und bey ſehr großen Stücken mit Ankern, die mit Bley vergoſſen werden, zuſammengeſetzt. (ſ. auch Treppe)

Steinmörſer, (Artillerie) Mörſer die zum Steinwerfen gebraucht werden, ſie haben 15 Zoll zum Kaliber und ſind mit einer kegelförmigen Kammer darinn 2½ Pfund Pulver geht, verſehen. Es werden aus dieſen Mörſern keine Bomben geworfen.

Steinmörtel, Fr. Pierrée, iſt eine Art Mörtel, welcher aus Kalk, Sand und Steintrummern oder Kieſelſteinen zuſammengeſetzt iſt, um daraus einen Mauerkörper zu machen.

Steinmuſchel, eine vielſchalige faſt cylindriſche Muſchel, welche ſich in die im Meere liegende Steine und harte Felſen hineinfrißt.

Steinöl, Fr. Huile petrole, ein dunkelbraunes, fließendes, dickes Bergfett, welches wie Terpentin riecht, leicht Feuer fängt, und ſchwerer iſt, als Naphta, auch das Gold aus dem Königswaſſer auszieht.

Steinofen, Abdörrofen, (Hüttenwerk) ein Schmelzofen von Mauerſteinen, worin man das auf den Saigerhütten in den Stöcken des Kupfers zurückgebliebene Silber und Bley herausſaigert. Er iſt 3½ Fuß lang und 2½ Fuß breit.

Steinpflaſtern, (Dammſetzer) einen Damm von Felſſteinen in den Straßen pflaſtern. Er dienet zur Reinlichkeit in den Städten, daß die Näſſe ſich in den Straßen nicht ſammlen kann. Soll die Näſſe bequem von einem Damm des Steinpflaſters ablaufen, ſo muß er nicht al-

lein nach der Länge, sondern auch nach der Breite einen Abfall (s. diesen) haben. Sobald nun in einer Straße, die neu angelegt ist, die Hügel niedergestürzt und die Gründe ausgefüllt sind, so muß der Dammsetzer sogleich ihren Abfall nach der Länge abwiegen. Hiezu bedient er sich der Visirscheibe (s. diese) und Stäbe und wiegt damit die Strecken des Abfalls ab. (s. Steinstreckeabfall und Abwiegen) Wenn der Dammsetzer den Abfall der ersten Strecke gefunden hat, so muß er den Raum der Gasse in den Damm in der Mitte der Straße und in die beyden Steinpflaster neben den Häusern schicklich vertheilen. Ist die Straße nicht durchgängig gleich breit, so mißt er ihre Breite in der Mitte aus, nach der Länge gerechnet, und bezeichnet sich die Hälfte der Breite mit einem Pfahl. In gerader Linie mit diesem Pfahl wird in jeder Strecke ein Pfahl eingeschlagen, und hierdurch der Ort angezeigt, wo die Mitte des Dammes, nach der Breite gerechnet, ist, und wo der sogenannte breite Stein zu liegen kömt. In großen Straßen muß der Damm wenigstens so breit seyn, daß sich zwey Wagen bequem ausweichen können, und in sehr kleinen Gassen, daß ein Wagen auf dem Damm fahren kann. In den breiten Straßen, z. B. in Berlin, ist jedes Pflaster neben den Häusern zwölf Fuß breit, und der Ueberrest bestimmt die Breite des Dammes. Dagegen in kleinen Gassen das Pflaster neben den Häusern nur sechs Fuß, und auch noch wohl weniger breit ist. Der Anfang der Arbeit bey dem Steinpflaster wird allemal mit der Gosse oder dem Renn- oder Rinnstein auf einer Seite des Dammes gemacht. Man spannt nach der ganzen Länge der ausgemessenen Strecke an dem bestimmten Ort eine Schnur in gerader Linie aus. Zwey eiserne Stäbe an beyden Enden bevestigen diese Schnur. Neben der Schnur wird von 6 zu 6 Fuß ein Pfahl aus einer Latte geschnitten eingeschlagen, und alle diese Pfähle mit der Grundwaage untersucht, ob ihre Spitzen in gerader Linie fortlaufen, oder ob sie sich sämmtlich gleich hoch über die Horizontallinie erheben. Hierdurch findet er die Horizontallinie, wornach er den Abfall der Gosse mit aller Genauigkeit bestimmt. Neben jedem eisernen Stab zu Anfang und am Ende der Strecke wird abermals ein Pfahl eingeschlagen, dergestalt daß die Schnur auf beyden Pfählen ruhet. Derjenige dieser beyden Pfähle, den man zu Ende der Strecke einschlägt, erhebet sich nicht über die Erde, der zweyte Pfahl aber, der zu Anfange der Strecke eingeschlagen ist, ragt so hoch aus der Erde hervor, als die Strecke Abfall hat, z. B. 3 bis 6 Zoll. Diese beyde Pfähle sind nach den beyden Pfählen, die zuerst eingeschlagen werden, mit einem Maaßstabe gerichtet und mit der Grundwaage abgewogen. Sobald die beyden hölzernen Pfähle neben den eisernen gehörig gerichtet sind, so spannt der Dammsetzer die Schnur dergestalt aus, daß sie genau auf den beyden nur genannten hölzernen Pfählen, die neben den eisernen stehen, ruhet. Die Schnur neiget sich daher des gefundenen Abfalls z. B. 3 Zoll. Die Nässe wird durch die Gosse vorzüglich abgeführt, daher gräbt man sie dergestalt aus, daß sie einen stärkern Abfall erhalte, als der Damm. Wenn also z. B. der Damm 3 Zoll Abfall hat, so giebt man den Gossen 3 bis 6 Zoll. Dannmehr kann der Dammsetzer das Steinpflaster legen, d. i. er kann dammen. Vorher werden die Pfähle weggenommen, wodurch die Horizontallinie gefunden ward, die Schnur bleibt aber in der bestimmten Neigung ausgespannt. Denn die Gosse wird jederzeit in einer geraden Linie gedammet, die mit dem breiten Stein des Damms parallel lauft, oder nach dem Flug geht. Die Gosse wird jederzeit mit zwey Reihen solcher Steine ausgesetzt, die ziemlich breit sind. Man setzt beyde Reihen dergestalt neben einander, daß die Steine der einen Reihe mit den Steinen der andern einen stumpfen Winkel machen, der sich einem rechten nähert. Die eine Reihe wird zuerst nach der ganzen Länge der Strecke gedammet, und hernach die zweyte. Jederzeit, wenn ein Stein gesetzt werden soll, wird mit der Kelle des Hammers in aller Eile ein Loch in die Erde gemacht, der Stein in das Loch gelegt und mit der Bahn des Hammers hineingetrieben. Zugleich wird der zweyte Stein genommen, so wie er der Hand vorkommt und auf die vorige Art eingesetzt. Wenn die ganze Reihe nach der Länge der Strecke gedammt ist, so werden die Steine mit der Rammie in die Erde gerammt, und zwischen die Fugen wird Erde und Sand gestreuet. Auf diese Art werden beyde Reihen Steine der Gosse gesucht. Zuweilen ist aber ein Theil der Gosse, z. B. vor einigen Häusern, mit Brettern bedeckt, solche Theile der Gosse werden mit Klinkern ausgesetzt. Der Boden dieser Rinnen ist mit Klinkern gleichfalls bedeckt, die auf ihrer breiten Seite ruhen. Auf jeder Seite dieses Lagers wird eine Reihe Klinker auf die hohe Kante gestellt, aber dergestalt, daß die Fugen der Seitenwände nicht zusammen treffen. Es ist bekannt, daß der Maurer eben dieses der Vestigkeit wegen bey zwey Lagen Steinen beobachtet. (s. Mauren im Supplement) An jeder Seite des Bretts, so die Rinne bedeckt, wird noch eine Verzahlung oder eine Reihe Klinker gelegt. Uebrigens werden die Klinker eben so gesetzt, wie die Feldsteine, und man muß nur noch anmerken, daß sich der Damm vor einer bedeckten Rinne nach und nach etwas erhebt, und einen Anlauf bildet. Wenn die erste Gosse einer Strecke gedammt ist, so geht der Professionist zu der Verfertigung des Dammes über. In guten wohlgepflasterten Straßen bemerkt man, daß in der Mitte des Dammes eine Reihe breiter Steine liegt, und daß auf jeder Seite des breiten Steins, in einiger Entfernung, verschiedene Reihen Steine liegen, die ziemlich so breit sind, als die Steine in der Mitte des Damms. Zwey und zwey solcher Reihen Steine sind jederzeit 6 Fuß von einander entfernt, nämlich nach der Breite gerechnet. Die Entfernung zweyer Reihen solcher Steine heißt gleichfalls eine Strecke nach der Breite. Diese Reihen halten die kleinern zusammen, welche den Raum zwischen zwey Reihen ausfüllen. Es hängt von der Breite der Straßen ab, ob sie vier, sechs oder acht Strecken nach der Breite erhält. Ist sie vier Ruthen breit, so hat sie nur auf jeder Seite des breiten Steins 2 Strecken u. s. w.

Der

Der Damm hat auf jeder Seite des breiten Steins einen gewölbten Abfall, der die Feuchtigkeit nöthiget, in die Gossen abzufließen. Man wölbt diesen Abfall und hindert hiedurch, daß das Regenwasser nicht so leicht aus der Gosse auf die Mitte des Dammes überflüßen kann. Der Abfall des Dammes auf jeder Seite des breiten Steins muß wenigstens 7 bis 8 Zoll betragen, und er wird in die Strecken gleich vertheilt, doch so, daß die Strecken neben der Gosse etwas mehr Abfall erhalten, als die Strecken in der Mitte des Damms, nach der Breite gerechnet. Dieser Abfall des Dammes nach seiner Breite muß gleichfalls abgewogen werden. (s. Abwiegen) Wenn die Schnur nach dem Abwiegen nach der Breite der Strecke in der erforderlichen Neigung ausgespannt ist, so wird der Boden der ganzen Strecke nach Maaßgabe des doppelten Abfalls planirt. Ist an einem Ort überflüßige Erde vorhanden, so wird sie an einen andern gebracht, wo es daran fehlt. Auf solche Art wird der doppelte Abfall und die Wölbung nach der Breite in jeder Strecke durch das Planiren bestimmt, und nun werden die kleinen Steine sowohl als die Reihe breiter Steine, welche die Strecke, nach der Breite genommen, beschließt, daraufgesetzt. Für jeden kleinen Stein macht man mit der Kelle des Hammers ein Loch in die Erde, schlägt ihn mit der Bahn des Hammers veſt, und setzt solchergestalt einen Stein neben den andern. Die kleinen Steine kommen ohne merkliche Ordnung neben einander zu liegen. Die Reihe breiter Steine beym Beschluß der Strecke aber, nach der Breite gerechnet, wird nach der Schnur gesetzt. Wenn eine halbe oder auch eine ganze Strecke nach der Länge und Breite verfertiget ist, so werden die Steine mit der Ramme nach allen Leibeskräften veſt eingerammt, daß sie selbst durch die Last eines Wagens nicht verrücket werden. Zuletzt wird in die Fugen zwischen den Steinen Erde oder Sand geschüttet. Wie mit einer Strecke verfahren ist, so wird mit allen verfahren, bis an den breiten Stein in der Mitte, der abermal nach der Schnur gedammt wird. Bey der andern Seite des Dammes ist weiter keine Abweichung, als daß der Dammsetzer die Strecken von dem breiten Stein der Mitte des Dammes hinab, bis zu der Gosse pflastert, und mit der Verfertigung der letztern eine Strecke des Dammes, nach der Länge gerechnet, beschließt. Da jeder Strecke auf dieser Seite eben der doppelte Abfall gegeben wird, als den gleichnamigen auf der ersten Seite des Dammes, so ergiebt sich der Abfall der zweyten Gosse von sich selbst, und darf hier nicht abgewogen werden. So wird eine Strecke nach der Länge und Breite fort gepflastert. Wenn sich zwey Straßen durchschneiden, so komt auch das Wasser natürlicherweise in eine Gosse zusammen, und es muß dafür gesorgt werden, daß sich das Wasser hier nicht stauchet. Diejenige Gosse, die den stärksten Abfall hat, muß daher an dem Ort der Vereinigung mehrerer Gossen vereiniget werden. Je größer der Abfall der Gosse ist, desto breiter muß sie auch an diesem Ort seyn. Der Beschluß mit dem Pflastern einer Straße wird mit dem Pflaster vor den Gebäuden gemacht, dieses läßt sich nun nicht so genau nach der Schnur setzen, sondern man muß sich nach der Thür oder der Treppe jedes einzelnen Hauses richten. Daher sind bey diesem Pflaster Anhöhen und Grunde oft unvermeidlich. Unterdessen wird doch dahin gesehen, daß jedes Pflaster vor einem Gebäude wenigstens 12 Zoll Abfall erhält, damit die Nasse gehörig ablaufe. Ueberdem muß dieses Pflaster jederzeit etwas gewölbet werden, wenn die Nasse nicht aus der Gosse in das Haus dringen soll. Den genannten Abfall vertheilt man mit der Grundwaage dergestalt, daß die Mitte der Wölbung 6 Zoll Fall erhält. Jederzeit nach einer Länge von 12 Fuß endiget sich eine Strecke, und diese wird von der benachbarten durch eine Reihe breiter Steine abgesondert, die von dem Hause bis zur Gosse hinabgehet. Alle andre Handgriffe sind mit denen bey dem Dammpflastern einerley.

Steinplatten, Fr. Dales, dünne harte Steine, womit man das obere der Terrassen oder der Schleusenmauren bedecket.

Steinplatten, das, brechen, dieſe Steinplatten, die zum Decken der Dächer in Frankreich gebraucht werden. (s. Steinplattendächer) Es ist ein Stein, den man dort Lava nennt. An den Stellen wo dieſe Steinplatten gebrochen werden, werfen die Steinbrecher die Erde auf die Seite, welche die Steine bedeckt, und wenn sie bis dahin gekommen sind, so bedienen sie sich zum Brechen derselben eines verstählten Spitzhaken, der gut verstählt ist, deren Kopf, so sich nahe am Stiel befindet, gehärtet ist, und ein kleines Brecheiſen, so höchstens 3 Zoll lang, und dessen ein Ende umgebogen ist, und ferner noch eine Hacke, an welcher der Theil so der Spitze gegenüber ist, eine Art einer Radhaue, (s. diese) höchstens 3 Zoll breit ist. Bey dem Brechen selbst stecken sie die Spitze der Spitzhacke, oder auch der Radehaue zwiſchen die sich zeigende Spalten dieſes Steins, und wenn er zu sehr wiederstehet, bedient man sich des Brecheiſens. Oefters zeigt sich ein geringer Eindruck einer schwarzen, rothen oder braunen Erde, zwiſchen jeder Steinlage. So wie der Steinbrecher jede Tafel nach und nach herausbebt, setzt er sie in kleine runde Haufen, die den Pyramiden gleichen, worinn sie austrocknen müſſen; werden sie bey dem Brechen zu groß herausgehoben, so werden sie mit der Spitzhacke entzwey gemacht, nachdem man sie auf ein Brett gelegt hat. Sie müſſen nicht über einen Zoll dick seyn, und ihre Länge ist 18 Zoll bis einen Fuß. Die dickern Platten werden unten auf den Abfall des Daches gelegt, die dünnern aber oben.

Steinplattendächer, eine Art Dächer, die mit Steinplatten, welche von einem Stein, der in Burgund, Franche-Comte ꝛc. gefunden wird und den Namen Lava dorten führt, herkomen, gedeckt werden. Man versteht dort unter dem Namen einen platten Stein, von verschiedener Dicke, der sich beym Voneinanderbrechen leicht ablöset, und oben von den Steinbrüchen genommen wird, von welchen er die Oberfläche bildet. Das Gesperre zu diesen Dächern muß von starken viereckigen Baumstämmen gemacht seyn, und die

die Latten sind von eichenen Stangen gemacht, die Steine werden nur platt auf die Latten gelegt, so daß eine Fuge der zweyten Reihe, so wie bey Ziegeldächern, in die Mitte einer Platte der untern Reihe zu liegen komt, so daß sie durch ihre eigene Schwere beveſtiget, und mit sonst nichts beveſtiget wird.

Steinpresse, eine Presse der Steinmetze, um den Stein welcher gesäget werden soll, in dieselbe einzuklemmen.

Steinreich, Fr. le regne mineral. So wird der ganze Inbegriff der natürlichen Steinkörper genennt, man gibt aber dieser Benennung eine weitläuftigere Bedeutung und nimmt sie als gleichgültig mit dem Mineralreich, welches alle mineralische, trockne feuchte und flüßige Körper, welche vom Thierreich und Pflanzenreich unterschieden sind, in sich begreift.

Steinriegel, (Mühlenbau) bey Getraide- und Mahlmühlen derjenige Riegel, durch welche der Bodenstein oder untere Mühlenstein veſt gehalten wird.

Steinring (Müller). In den Mahlmühlen ein eiserner Ring, welcher um die Mühlsteine gelegt wird.

Steinruß, die aus dem schwarzen Schiefer bey Ortengrün im Bergamte Vogteberg bereitete schwarze Farbe.

Steinsäge, Fr. l'archet, ein kupfernes oder eisernes Sägenblatt, ohne Zähne, womit man die Steine, theils ohne, theils mit Sand oder Schmirgel, zerschneidet. (s. Steinsägen)

Steinsalz, Bergsalz, gegraben Salz, Salz, welches in großen Krystallenstücken unter der Erde gefunden wird, die größtentheils würflicht, zuweilen aber auch länglicht vierkantig sind. Diese Salzkrystallstücke sind glänzend und durchsichtig, selbst alsdenn, wenn sie eine röthliche, grünliche, gelbliche und bräunliche Farbe haben. Mehrentheils ist dieses Steinsalz weiß oder graulich. Es ist das härteste und auch das schärfste. Die Natur bringt dieses Salz in großen Bergwerken und in beträchtlicher Menge hervor. Unter diesen Salzbergwerken ist das polnische bey Wiliska das größte. Außer dem giebt es noch in Ungarn, Moskau, Siebenbürgen u. a. O. m. solche Steinsalzbergwerke.

Steinschäfte, (Seidenwirker) in einem Seidenwirkerstuhl diejenige Schäfte, worinn die Fäden zu den Steinen in der Steinbande oder Kanale einpaſſirt sind. (s. Steinbande und Steinfäden)

Steinscheide, eine Ablösung des Gesteins, schmale, leere Klüfte.

Steinscheidung. s. Steinscheide.

Steinschicht dicker Haufen, und **Steinschicht dünner Haufen**, sind Kupferarbeiten zu Brixleben in Tyrol, in der ersten wird zweymal verbleyeter Stein durchgesetzt, und der Abdörrstein nebst frischem Hartwerk erlanget, in der letztern wird der erste Abdörrstein oder Mittelhartwerksstein durchgesetzt.

Steinschneiden, (Edelgesteinschneider) die Kunst den Edelgesteinen allerley Gestalten zu geben. Er theilet seine Arbeiten in drey Theile, in das Rundiren, (s. dieses) das Schneiden und Poliren. Man schneidet aus den Edelgesteinen, so wie aus den Diamanten, (s. Diamantschneiden) Brillanten, Rosensteine, Tafelsteine und Dicksteine, und wenn sie diese Figuren erhalten, so nennt man sie brillantirte Steine. Wenn der Künstler einen Stein brillantiren will, so kittet er solchen auf einen Kittstock, (s. diesen) daß die eine Hälfte hervorraget, und steckt den Kittstock durch die Löcher der beyden Knöpfe der Schleifmaschiene, (s. diese) beveſtiget beyde Knöpfe durch ihre Schrauben und steckt den Quadranten (s. diesen) auf den Bolzen der Maschiene, daß ein Punkt des untersten Kreises seines Steins auf der Scheibe liegt. Er beschmiert bey harten Steinen seine Schleifscheibe mit Diamantboord und Baumöl, bey den weichen aber mit zerflößenem Schmirgel und Wasser. Nachdem die Maschiene in Bewegung gesetzt worden, so besieht der Künstler nach jedem Umdreben der Drehscheibe die Facette, und wenn das Auge bemerkt, daß sie groß genug sey, so dreht er den Kittstock etwas um, daß der Stein auf der Scheibe in einen andern Punkt neben der geschnittenen Facette zu ruhen komt. Auf diese Art schneidet er alle Facetten einer Reihe. Bey der zweyten Reihe Facetten unter der vorigen schiebt er den einen Knopf und zugleich den Kittstock in eine andre Lage, daß er eine neue Reihe Facetten schneiden kann, und so fort mit einer jeden neuen Reihe. Die Facetten aller Reihen entstehen auf die gedachte Art, und so entstehet ein Brillant. Die zweyte Hälfte des Brillants wird auf die nämliche Art geschliffen, wenn der Stein in dem Kitt umgedrehet worden. Bey dem Schneiden der Kaletten und Tafeln hält der Künstler den Kittstock bloß mit der Hand, so wie auch bey der untern platten Fläche der Rosette und den großen Tafeln des Tafelsteins. Die Facetten der beyden letzten Steine werden wie beym Brillant geschliffen. Sehr flache Steine werden in halbe Brillanten oder halbe Rosetten verwandelt, indem man ihnen nur eine oder zwey Reihen Facetten giebt. Man sagt alsdenn, man habe den Stein zweymal brillantirt. Einige geringere Edelgesteine, vorzüglich aber der Türkis, werden nur wie eine halbe Kugel rund geschnitten. Der Künstler giebt ihnen erst aus freyer Hand matte Facetten und nimt nach und nach die Kanten ab, indem er die Scheibe bald rechts bald links herumlaufen läßt. Da sowohl der Diamantstaub als auch der Schmirgel den kleinen Facetten ein mattes Ansehen giebt, so werden die harten Steine auf bleyernen und die weichern auf hölzernen Scheiben mit Tripel und Wasser polirt, mit den Handgriffen des Schneidens

Steinschneider, ein Künstler, der die Edelgesteine außer dem Diamanten schneidet, und nach allen Figuren und Facetten bildet. Er bedient sich dazu einer Schleifmaschiene. (s. diese, der Edelgesteinschneider, auch Steinschneiden.)

Steinschneidung, (Bergwerk) wo sich das Gestein am Saalbande von dem Ganze abschneidet.

Steinschraube, (Meßingwerk) eine Presse, womit die beyden Steinformen oder die Gießsteine zum Gießen

der

der Meſſingtafeln zuſammengepreßt werden. Sie beſteht aus zwey eiſernen Stäben, die auf der Brücke (ſ. dieſe) ſenkrecht ſtehen, und auf welche man einen horizontalen Stab über der Form ſtecken kann. Der ſenkrechte Stab der vordern Seite hat oben einige Löcher, wodurch man ein Eiſen ſteckt, wenn man zuvor einige Hölzer unter das horizontale Eiſen gelegt hat. An dem hintern Stabe iſt oben eine Schraube mit einer Schraubenmutter, die man mit einem Schlüſſel anziehet und hiedurch die beyden Gießſteine zuſammenſpannt. Alsdenn kann die Form zum Gießen geneigt werden. Dieſes geſchieht mit der Steinwinde. (ſ. dieſe und Spr. H. u. K. IV. Samml. Tab. V. Fig. VIII. 13.)

Steinſchrot, (Bergwerk) unförmliche Stücke, welche bey dem Behauen der Steine in der Steingrube oder auch bey den Steinmetzen abfallen.

Steinſchule, (Gärtner) eine Baumſchule, wo junge Stämme Steinobſt gezogen werden.

Steinſetzer, eine vereydete Perſon, die dazu geſetzt iſt, die Gränz- und Markſteine, nach der Vorſchrift und dem Herkommen zu ſetzen, auch nennt man den Dammſetzer oder Pflaſterer oft auch alſo.

Steinſinter, (Bergwerk) ein kalkartiger Stein, welcher aus herabtröpfelnden mit Kalkerde geſchwängerten Waſſer erzeuget wird.

Steinſpiele, Fr. Ieu de la nature en des pierres, Steine, welche auf eine außerordentliche und ſeltſame Art gewachſen ſind, und verſchiedene Figuren von natürlichen und künſtlichen Dingen vorſtellen, welchen die Steinkenner ebenfalls ihre Namen beygelegt haben: als da ſind z. B. gemalte Steine mit himmliſchen Körpern, mit Menſchen- Thier- und Pflanzenbildern, muſikaliſchen, mathematiſchen Figuren u. ſ. w.

Steinſprengen, eine Arbeit, die Steine in den Brüchen zu zerbrechen und los zu ſprengen. Man bohrt ein 6 bis 8 Zoll tiefes Loch, ſolches wird voll Pulver gefüllt, und mit Lehm zugeſchlagen, doch ſo, daß in der Mitte eine kleine Röhre bleibt, die auch mit Pulver angefüllt wird. Alsdenn legt man einen angezündeten Schwefelfaden daran, der aber ſo lang ſeyn muß, daß ſich die Arbeiter vor dem Abbrennen retiriren können. Sobald der Schwefel das Pulver erreicht, ſo wirft dieſes den Stein in viele Stücke mit großer Gewalt auseinander.

Steinſtück, ſ. Kammerſtück.

Stein treiben, Fr Griller la matte, (Hüttenwerk) heißt eigentlich in dem bleyiſchen Stein den Schwefel verbrennen, damit ſolcher die Werke fallen laſſen kann. Von dergleichen bleyiſchen Steinen kann man die Werke, wegen des vielen dabey befindlichen Schwefels, nicht wohl anders, als durchs Treiben erhalten, weil dergleichen Steine nicht können geröſtet werden, indem ſolche zu flüßig bey dem Röſten ſchmelzen, und um das Holz herlaufen, alſo wenig vom Röſten empfinden. Die Werke können alſo nicht beſſer, als durch das Treiben (ſ. dieſes) erhalten werden, welches mit großer Hitze geſchieht: indem der Schwefel in dem Stein oder Abſtrich verbrennet und der Stein matt wird, und zum Theil darauf vom Treiben, bey dem Durchſtechen, die Werke fallen laſſen. Die Arbeit geſchieht im gewöhnlichen Treibofen, worinn ſonſt die Werke vertrieben und die Silber gemacht werden.

Steinvergoldung, ſ. Blattvergoldung.

Steinwagen, ſ. Blockwagen.

Steinwall, Fr. Pierre coupant la vline de la houille, die Bergart in Steinkolengruben, welche die Kolenflötze abſchneidet.

Steinwinde, (Meſſingwerk) eine Winde, womit die Gießſteine zum Guß geneigt werden. Es ruhet nämlich auf dem Balken der Hütte eine Welle, um welche ſich eine Kette ſchlingt, die zwey Enden und an jedem einen Haken hat. An eben dieſer Welle iſt hinter dem Gießſtein ein Rad, um welches ein Seil liegt, das nach einer kleinen Welle, kurz über dem Fußboden, gelenkt iſt, und dieſe letztere Welle wird durch eine Kurbel beveſtiget. Wenn man nun die Haken der Kette in die Ringe am Steinbande auf der rechten Seite der Gießſteine einhakt, und die Winde an der Kurbel bewegt, ſo neigen ſich die Gießſteine auf der linken Seite. Hakt man aber die Kette in die Oehre der linken Seite der Gießſteine, ſo kann man den Steinen mit der Winde wieder ihre horizontale Lage geben. Auch kann man mit dieſer Winde den obern Stein aufſchlagen, wenn die gegoſſene Tafel ſoll heraus genommen werden, alsdenn werden nur die Haken des Seils mit den beyden vordern Ringen des obern Steins vereiniget, und die Winde wird durch die Kurbel bewegt. (ſ. Spr. Handw. und K. Samml. IV. Tab. V. Fig. 8, 9, 10, 11, 12, 13 und 14.)

Steinwein, ein in Franken höchſtgeſchätzter Wein, der auf dem ſogenannten Steine bey Würzburg wächſet.

Steinwildpret, (Jäger) dasjenige Wildpret, welches ſich auf den Felſen und Klippen aufhält, dergleichen die Steinböcke und Gemſen ſind.

Steinwuchs, Fr. Pierres attachées l'une à l'autre, Erd- Stein- und Erzarten, welche nach ihrer völligen Zeugung oder Zerſtöhrung mit einander vermiſchet, oder zuſammengewachſen, oder gebacken ſind, oder an ungewöhnlichen Orten an einander beveſtiget gefunden werden.

Steinwurf, die Bekleidung des Ufers oder Grundes unter Waſſer mit bloß angeworfenen oder eingeſenkten Steinen; auch die Andeichung eines Höftes mit Steinen.

Steinzange, ſ. Steinköpfe.

Steis des Korbes verſetzen, wenn in Halle die Salzkörbe über die weiteſten Löcher geſchüttet werden.

Steken, ſ. Steckan.

Stellage, Stellung, ein jedes Gerüſt, vermittelſt deſſen eine Sache zu Stande gebracht wird. Es beſteht aus Stellpfählen und Stellriemen.

Stellagepfähle, ſind die Pfahle eines Gerüſtes. (ſ. Gerüſt)

Stellbottig, ſ. Bottig.

Stelle es auf Konto, (Handlung) ein Ausdruck, der gebraucht wird, wenn der Traſſant, oder Akzeptant einander ſchuldig, oder Rechnung mit einander haben; außer

diesem aber muß der Trassant noch einen Advisobrief übersenden, in welchem dem Akzeptanten zu wissen gemachet wird, daß er den Wechsel zahlen, und auf was Art er sich seines Rembours (Wiederbezahlung) halben re- und prävaliren soll, und entweder selbst an denjenigen, auf welchen der Wechsel trassirt ist, übersenden, oder dem Remittenten aushändigen, damit er solchen nebst dem Wechselbriefe überreichen könne. Daher in den negotiirten Wechselbriefen die Worte gemeiniglich mit eingerückt sind: stelle es a Konto, laut Aviso.

Stellen, (Gold- und Silberdratplätter) wenn derselbe die Bahn oder den Punkt der beyden Walzen seiner Plattmaschiene verändern will, daß sich solche auf einer andern Stelle berühren sollen. Zu diesem Ende läßt er die Schraube auf der Seite der Plattmaschiene (s. diese) wo bis iht die Bahn gegangen, etwas nach. Im Gegentheil zieht er die Schraube der Seite an, wohin er die Bahn verlegen will. Die Schraube preßt die Feder, die über dem Sattel liegt, zusammen, und selbige drückt den Sattel, dieser bewegt die Backen, die in die hölzernen Wände der Maschiene eingesalzt sind, und da die Backen an beyden Seiten auf der Achse der obern Walze ruhen, so wird sie an derjenigen Seite hinabgedruckt, wo man die Schraube angezogen hat, folglich dadurch der Berührungspunkt beyder Walzen verändert.

Stellen, (Jäger) sagt man von einem verwundeten Thier, wenn es vor einem Hunde stehen bleibt, daß der Hund laut wird, und ausgiebt, es hat sich gestellt, oder der Hund hat das Thier gestellet. Stellen heißt auch, wenn allerhand Garn von kleinem Zeuge, auch Fallen und Eisen zum Fangen zurecht gemacht werden.

Stellen, Fr. Paser, (Maler) wird von einer Figur oder von einem jeden andern Gegenstande gesagt, so man vor sich stellt, wenn man ihn kopiren will. Man erkennt aus dem Stellen die Geschicklichkeit, und den Geschmack des Künstlers.

Stellen des Bieres, (Brauer) das fertig gebrauete Bier mit den Hefen versehen, daß es in Gährung geräth. Dieses geschieht, wenn das Bier so weit abgekühle ist, daß das Gelenk der darein gesteckten Hand etwas kühl wird. Zu einem halben Brauen gießt man 12 bis 13 Quart frische, oder halb soviel alte Hefen.

Steller. So wird der Rechen an dem Vorlegewerk der Uhren, welcher zur Abmessung der Uhrenschläge dient, öfters genannt.

Stellfeder, (Uhrmacher) diejenige Feder der Theilscheibe, (s. diese) so an dem Arm des Gestelles derselben durch ein Gelenk bevestiget ist, und unterwärts einen Körner oder Fuß hat, der, wenn die Scheibe zur Theilung unbeweglich bevestiget werden soll, in einen ausgehöhlten Theilungspunkt desjenigen Parallelzirkels greift, den der Uhrmacher nach den Umständen seiner Theilung erwählt hat, und solchen vest hält. (s. Theilungsscheibe)

Stellflügel, (Jäger) ein ausgehauener Weg, der durch ein Holz weg geht, und von einem Ende zum andern mit Marken oder Ziffern bezeichnet ist.

Stellgarn, (Fischerey) ein mit doppelten Spiegeln versehenes Netz, welches wegen der Schwere des Gesenks nicht kann gezogen werden. Es wird über den ganzen Fluß gezogen, und an beyden Enden vest gemacht. Die Fische fangen sich selbst, die aufwärts und abwärts schwimmen, und werden auch hinein getrieben.

Stellgraben, (Vogelsteller) ein in den Erdboden gegrabener Raum, worein die Stellstäbe bey einem Vogelheerd geleget werden.

Stell-her, (Jäger) ein Wort, so die Zeugknechte und Jägerbursche bey dem Zeugrichten gebrauchen, wenn sie hier oder da stellen sollen.

Stellkeil, s. Richtkeil.

Stellklotz, (Tuchbereiter) bey dem Tuchrahmen ein Klotz, welchen derselbe bey dem Ausspannen des Tuches auf die Scheide (s. diese) des Rahmens aufleget, und auf welchem er mit dem Breitbaum (s. diesen) die Scheide mit dem daran gehenkten Tuche niederdrückt, daß das Tuch seine erforderliche Breite erlange.

Stellklüfte, Fr. Bache mise sur le boucher, (Hüttenwerk) die einzelne Klüfte oder Kloben Holz, so auf den freyen Platz, worauf Erze geröstet werden sollen, geleget werden, und so weit von einander liegen, daß das hernach darauf gelegte Holz mit beyden Enden allemal auf diesen Klüften (Kloben) zu liegen komt, und darauf ruhet.

Stellleute, (Jäger) Leute, welche außer den Jägern zur Stellung des Jagdzeuges gebraucht werden.

Stellmacher, ein Holzarbeiter, der alle mögliche Arten von Gestellen zu allerley Wagen verfertiget, so wie auch die Räder desselben. Es giebt auch noch wohl einen andern Professionisten, den Rademacher, (s. diesen) der blos Räder zu den Wagen verfertiget. Der Stellmacher lernet seine Profession in 3 Jahren, wenn er ein Lehrgeld giebt, ohnedem aber wenigstens 4 Jahre. Das Meisterstück ist eine Postkalesche. Sie wandern als Gesellen wie alle andre Handwerker.

Stellnagel, (Tuchbereiter) der Nagel oder hölzerne starke Pflock auf der innern Säule des Tuchrams, den er in ein Loch desselben stecket, und woran er die Spitze des Breitbaums oberhalb anlehnet, damit er Macht habe, mit dem Baum auf den Stellklotz (s. diesen) zu drucken, um die Scheide des Rahms herunter zu drücken, und das daran ausgespannte Tuch gehörig ausrecken zu können.

Stellpfähle, zum Behuf einer Stellage eingeschlagene Pfähle, über welche Riemen nur los übergelegt werden, welche an oder zwischen erstern hingeleget und wieder weggenommen werden können, um darüber die Unterlager, und auf diese die Bohlen zu legen.

Stellpflock, (Vogelsteller) ein Fuß langer Pflock, der oberhalb dem Stellstab (s. diesen) steht, und selbigen bevestiget.

Stellrad, (Kleinuhrmacher) ein Rad in den Taschenuhren, womit die Spiralfeder schärfer oder schwächer gespannt wird, damit die Uhr langsamer oder geschwinder gehen soll.

Stellrad, ſ. Sperrrad.

Stellräder, (Artillerie) diejenigen Räder, die man an die Laffetten der Stücke macht, damit man ſie auf die Batterien ſtellen kann.

Stellrammel, eine Ramme oder Stößel, den man nach jeder Schräge des Pfahls ſtellen kann.

Stellſcheibe, (Kleinuhrmacher) die kleine Zifferſcheibe, die mit dem Stellrade (ſ. dieſes) verbunden iſt, und auf welches bemerkt iſt, wie weit man das Stellrad rechts oder links herum drehen ſoll, die Taſchenuhr zu ſtellen, daß ſie geſchwinde oder langſam gehe. Durch dieſe Stellſcheibe geht der Stellzapfen, welcher mit dem Uhrſchlüſſel herum gedrehet wird, und mit dem Stellrade, welches dieſer Zapfen in Bewegung ſetzt, verbunden iſt.

Stellſchraube, eine Schraube an Inſtrumenten und Maſchienen, womit man etwas nach einem gewiſſen Grade oder zu einer gewiſſen Abſicht ſtellen, und in ſolchem Stand beveſtigen kann; z. B. an den Meßtiſchen iſt die Schraube an der Nuß, welche, wenn das Tiſchchen einmal horizontal oder vertikal gerichtet iſt, daſſelbe in ſolchem Stande hält, wenn ſie veſt angeſchraubet iſt.

Stellſtab, (Vogelſteller) ein Stock, der ein gerichtetes Garn leitet oder führet, wenn die Vögel mit der Wand ſollen gefangen werden.

Stellſtange, ſ. Forkeln.

Stellung, Lage, Fr. Expoſition de Batiment, (Baukunſt) die Weiſe, wie ein Gebäude nach dem Winde oder der Sonne geſtellet iſt.

Stellung, Fr. Attitude, Aſſiette, (Maler) die Lage der Figuren mit den Geberden und demjenigen Bezeigen, welches ſie haben müſſen, um die Bewegung auszudrücken, welche der Maler den Augen des Beobachters vorſtellen will. Die Stellungen müſſen abgewechſelt, natürlich und angekünſtelt ſeyn; ſie müſſen ſich gleichfalls ohne Symmetrie und ohne übertrieben zu ſeyn, kontraſtiren. Man nennt den Ort der Lage auch alſo, in dieſem Verſtande ſagt der Franzoſe bare.

Stellung, Fr. Poſition, wird in der Malerey und Zeichnung auch von dem Gleichgewicht einer Figur, und von dem Standorte, den man ihr gegeben, geſagt.

Stellung, (Kleinuhrmacher) ein Stückchen Stahl, welches neben dem Haken der Schnecke einer Taſchenuhr auf dem Unterboden liegt, und hindert, daß die Schnecke nicht weiter aufgezogen werden kann, wenn die ganze Kette darauf gewickelt iſt, weil ſonſt die Uhrfeder leicht ſpringen könnte, wenn man durch dieſes Anhalten mit dem Uhrſchlüſſel nicht fühlte, daß es genug iſt, die Schnecke umzudrehen. Dieſe Stellung iſt mit einem kleinen Gewinde an einem kleinen Kloben auf dem Rande des Oberbodens beveſtiget, aber ſo, daß ſie nicht tief hinab ſinken kann. Ueber die Stellung greift eine Feder. Wenn nun bey dem Aufziehen der Uhr die Kette in die oberſte Windung der Schnecke ſich leget, ſo preßt dieſe die Stellung gegen den Unterboden, und der Haken, der neben dieſer liegt, fällt gegen die Stellung, und hindert, daß man die Schnecke nicht weiter umdrehen kann. Auf dieſe Art iſt die Uhrfeder für dem Springen geſichert. Die Schnecke geht zwar gegenſeitig herum, wenn die Uhr geht, und der Haken mit der Stellung hindert die Bewegung nicht, ſo lange die Schnecke von der Kette gezogen wird. Alsdenn aber würde ihr dieſelbe ferner hinderlich ſeyn, wenn dieſe nicht von einer Feder hinab gepreſſet würde, welches aber alsdenn geſchieht. Dieſe Feder liegt dicht an der Stellung angebracht.

Stellung eines guten Reiters, Fr. Stature d'un bon Cavalier. (Reitkunſt) Die Stellung eines guten Reiters beſteht erſtlich im Veſtſitzen zu Pferde; fürs andere, daß er beherzt und ſtark ſey; zum dritten ſehr wohl in dem Sattel ſitze; und wenn ſein Pferd zu tumlen bereitet iſt, muß er es regieren, ohne Veränderung ſeiner Statur, oder daß er den Leib hin und her werfe, oder damit wackele, auch nicht mit den Händen oder Schenkeln ſich ungeberdig verſtelle, mit einem Wort: er muß keinen Zwang in allen ſeinen Handlungen ſpühren laſſen, die Hülfe ſo ſanft als hurtig geben, die Fauſt gelinde und veſt halten, und das Geſicht muß ernſthaft und beherzt ſeyn.

Stellweg, ſ. Stellflügel.

Stellzapfen, ſ. Stellſcheibe.

Stellzeiger, ein Zeiger auf der Stellſcheibe, welcher zeiget, wie weit man die Uhr durch das Stellrad verrückt hat. Es befindet ſich dergleichen nur auf den franzöſiſchen Uhren.

Stellzirkel, ein Zirkel, deſſen Schenkel durch eine Flügelſchraube enger oder weiter unbeweglich veſt gemacht werden können. Der Gärtner braucht ihn vorzüglich, die Rundung der Stanzen zu beſtimmen, und dieſelben nach dem Muſter der eckigten Figuren in 5 oder 6 gleich große Theile abzuſchneiden und einzutheilen.

Stelze, eine lange hölzerne Stange, daran, von unten gerechnet, zween und mehr Fuß hoch ein hervorragender Anſatz, oben aber in der Mannshöhe, von dem untern gerechnet, wieder dergleichen Abſatz befindlich iſt, um mit den Händen oder Armen, wenn man auf den untern Abſatz mit den Füßen geſtiegen, ſich anzuhalten, und die Stange regieren zu können. Man gebraucht ſolcher Stangen zwo von gleicher Größe und Abtheilung, und bedienet ſich derſelben durch einen nicht gar zu tiefen Fluß zu gehen, oder auch bey kothigem Wege mit reinlichen Schuhen durchzukommen. In Crain und im Bremiſchen bedient man ſich ihrer ſtark.

Stelze, (Müller) die mit Gliedern der Bauordnung in einer Mühle auf der Mehlbank geſetzten Stücke, wovon die vorderſten, von der Mehlbank gerechnet, 2 Ellen lang, 16 Zoll breit, und 6 Zoll ſtark ſind. Sie haben Falzen, worein ſich der Steg (ſ. dieſen) paſſet, oder darinn ſteht, auf daß er, wenn die Mühlſteine abgemalen und niedrig geworden ſind, auch mit der Kumpfleiter nachgekeilet werden kann.

Stelzen, (Bergwerk) die Stützen der Spießbäume des Korbes an einem Pferdegöpel. (ſ. dieſen)

Stelzen, Stützen, Trempel, Fr. Echalles, Etreſillons, die Hölzer, womit etwas unterſtützet wird, z. B.

bey Grabung eines Brunnens wird das Erdreich vermittelst der Stelzen und Bretter zurück gehalten, damit es nicht nachstürzen kann.

Stemmeisen, (Zeugschmid) ein fast allen Holzarbeitern unentbehrliches Werkzeug, welches vorne eine breite Schärfe hat, die wohl verstählt ist. Es wird mit seiner Angel, worinn es in dem Heft steckt, aus schwedischem Eisen geschmidet, vorne die breite und noch stumpfe Schärfe mit einem Schrotmeißel von einander geschrotet, alsdenn in den Einschnitt eine stählerne ausgeschmidete Schärfe eingesteckt, beydes zusammengeschweißet, gehärtet, die Schneide abgefeilet, und alsdenn auf einem Schleifstein erforderlich scharf geschliffen. Man hat sie nach dem verschiedenen Gebrauche von allerley Größe; und da auch öfters die Schneide eine andere, als gerade Fläche erhält, so verwandelt sich denn auch der Name von Stemmeisen in einen andern. (s. davon an seinem Ort)

Stemmeisen, (Englischer Stuhlmacher) dieses Eisen weicht von dem Stemmeisen der übrigen Holzarbeiter merklich ab. Denn die Schneide des Stemmeisens dieser übrigen Holzarbeiter läuft nach der Breite des Eisens, bey dem Stuhlmacher aber nach der Dicke, und die Schneide desselben ist nur so breit, als das Eisen dick ist, und an der linken Seite verstählt. Der Stuhlmacher stemmet mit diesem Eisen bloß die Zapfenlöcher aus, und glättet oder putzet sie mit dem Stechbeutel. (s. diesen) Das Stemmeisen ist an beyden Seiten geschliffen.

Stemmeisen, s. Meißel.

Stemmen, Löcher durchhauen.

Stemmen, s. Kajedeich.

Stemmen, ist soviel, als aufhalten, oder in der Bewegung hindern.

Stemmgeschwell, Fr. Buse, Heartoit, wird das aus zwey in einem ausgehenden oder hervorspringenden Winkel gegen einander strebendes Holzwerk genannt, wogegen die zwey Thorflügel einer Schleuse sich stemmen.

Stemmnadel, (Schuhmacher) eine dreykantige Nähnadel, womit derselbe die Seitenstämme annähet.

Stemmring, (Schuhmacher) ein lederner Fingerring, der statt des Fingerhuts an den Finger gesteckt wird, wenn die Seitenstämme an den Hinterquartieren angenähet werden.

Stemmthore, Fr. Portes busques, (Wasserbau) diejenigen Schleusenthore, welche gegen das Stemmgeschwelle (s. dieses) anschlagen, und deren Anschlag dergestalt abgeschreget ist, damit seine Blätter genau genug schließen, und das ganze Thor, wenn es zugesetzt werden muß, aller Orten sich genau anlege, und das Wasser soviel möglich, zurück halte. Das ganze Gerüst eines Schleusenthors besteht aus der Schwelle, Wendesäule, dem Rahmstück, dem Anschlage, der Streele und den Riegeln, welche Hölzer durch Versatzungen gut in einander gefuget werden müssen. Dieses Holzwerk wird alsdenn mit Bohlen überkleidet, welche mit Spundfugen in einander schließen müssen, damit sie kein Wasser durchlassen.

Stempe, (Kupferschmid) So wird die kantige Ausbauchung am Rande des Kessels genannt. Es wird zu dem Ende der Kessel auf das Brett des Kaltschlagambosses (s. diesen) geleget, und ehe der Kessel geglühet wird, wird diese Stempe mit einem hölzernen Hammer geschlagen.

Stempel, eine pommersche Silbermünze, deren 30 auf einen Reichsthaler gehen.

Stempel, Fr. un travers, ein starkes, rundes, unbeschlagenes Holz, an beyden Enden tief eingeschnitten, daß ein anderes rundes Holz sich hinein schmiegen kann, welches zwischen die Wandruthen und Anfälle eingetrieben wird. Bey der Bergzimmerung hat man verschiedene Hölzer, die diesen Namen führen, als: Firstenstempel, Mehrstempel, Setzstempel.

Stempel, das ½ bis 3 Lachter lange, und bis 24 Zoll dicke Holz oder Pfosten, so in das Bühnenloch einer Strassenverzimmerung eingetrieben wird, um gemeinschaftlich mit dem Anpfahl oder Fußpfahl (s. beyde) das Bühnenloch der Straße zu versestigen. (s. Schachtverzimmerung.)

Stempel, (Buchbinder) messingene verzierte Stempel mit erhabnen ausgegrabenen Figuren, die zwar willkührlich sind, doch aber, wenn mehrere zusammen gebraucht werden, zusammenpassen müssen. Sie werden bey dem Vergolden eines Bandes erwärmt gebraucht, um die Figuren der Vergoldung einzuprägen. Man hat Eck- und Mittelstempel. (s. beyde)

Stempel, (Flitterschläger) ein starker eiserner Stempel, 3 bis 4 Zoll hoch und 1 Zoll dick, welcher auf dem einen Ende, welches man bey dem Flitterschlagen (s. dieses) auf die zu schlagende Flitter setzet, mit dem feinsten Stahl verstablet, und auf das zarteste polirt ist. Die Flittern werden hiemit auf dem Flitterambos platt geschlagen.

Stempel, (Knaufmacher) bey der Schneidemaschiene, womit der Grad von den gepreßten Knöpfen abgenommen wird, ein runder stählerner Stempel, der in das Loch der Unterlage dieser Maschiene passet, und in dem Schlosse des Stößels von vier kleinen Schrauben vest gehalten wird. Der Stempel ist nach der Größe des Knopfs eingerichtet, den man beschneiden will. An dem Stempel sind zwey kleine Klingen, die den Grad, der von den Knöpfen abgeschnitten wird, zerschneiden, daß er ohne Mühe des Knaufmachers von dem Stempel abfällt. (s. Schneidemaschiene)

Stempel, (Messerschmid) ein ungefähr 1 Fuß langer runder eiserner Stempel mit einem Loch auf seiner Grundfläche, das bey einigen nach Beschaffenheit der Angel viereckigt, bey andern aber breit und flach ist, worein die Angel des Messers, nachdem sie geschmidet worden, gesteckt wird, so wie die Klinge selbst in das Loch des Stemmeisens gesteckt wird, wenn der Messerschmid die Scheide unter der Klinge neben der Angel bilden will, als woran das Heft oder die Schaale des Messers sich stützet.

Stempel, (Tapetenmanufaktur) kleine Formen, womit jede Farbe und Schattirung in die Umrisse der Stempelfor,

pelformen abgedruckt wird. Sie sind das, was die Passer der Kattundrucker sind. (s. diese) So vielerley Farben in einer Figur vorhanden sind, eben so viele Stempel müssen auch vorhanden seyn, indem jede Schattirung besonders hintereinander eingedruckt wird. Man fängt mit der dunkeln Farbe an, und beschließt mit der hellern. (s. Wachsleinwandtapete)

Stempel, s. Patrice.

Stempel der Flittern, s. Stempel. (s. Flitterschläger.)

Stempeleisen, (Zinngießer) stählerne Stäbe, auf welchen das Wappen der Stadt, der Name des Meisters, oder ein Engel erhaben ausgegraben worden, womit das verarbeitete zinnerne Geschirr gestempelt wird.

Stempelformen, (Tapetenmanufaktur) diejenige Formen, womit die Umrisse der Bilder der Wachsleinwandtapeten, nachdem sie mit der Klatschform (s. diese) den weißen Vordruck erhalten haben, nebst der Anlage der Füllungen mit brauner Farbe abgedruckt werden. Es ist eine den Kattunformen ähnliche Form von eben dem Künstler, nur nicht so fein ausgeschnitten, und ist an Größe der Klatschform gleich, nur ist darauf die ganze Figur bis auf die kleinsten Theile dargestellet, und vorzüglich auf der Figur der Form der Umriß nebst der Anlage der Füllungen oder die Schraffirung ausgeschnitten, so, daß diese Theile erhaben auf der Form stehen, nebenbey und um dieselbe aber ist das Holz vertieft weggeschnitten. Sie sind eigentlich das, was bey der Kattundruckerey die Vorformen sind. (s. diese) Zuweilen wird hier, wie bey jener, die Schraffirung durch Striche, zuweilen aber auch durch Punkte mit Messingdraht, wie bey der Strippelform, (s. diese) ausgedruckt. Nach Maßgabe dieser Forme wird jede verschiedene Farbe durch Stempel (s. diese) eingedruckt. (s. Wachsleinwandtapeten)

Stempelpapier, Papier, welches einen obrigkeitlichen Stempel hat, und worauf gerichtliche, oder auch andere gültige Kontrakte abgefasset werden müssen ꝛc.

Stempelschneider, ist der Künstler, welcher das Gepräge einer Münze einwärts in einen Stempel von Stahl eingräbt.

Stempen, (Grobschmid) wenn derselbe mit dem Hufstempel die Löcher in dem Hufeisen zuerst vorschlägt, und alsdenn mit dem Spitzhammer erst völlig durchschlägt.

Strempbammer, (Kupferschmid) ein Hammer, womit derselbe den Kesseln die Stempe, oder Ausbauchung des Randes, giebt. Zu dem Ende wird der Rand des Kessels auf das Brett des Kaltschlagamboßes gelegt, man drehet ihn bey dem Schlagen auf der Kante des Amboßes, und der Hammer berühret die innere Fläche des Kessels. Dieser Hammer ist von Holz, verursachet mit dem Schlagen Beulen, und diese müssen durch den Planirhammer wieder ausgeschlagen werden.

Stempole, (Klempner) So nennt derselbe seine Durchschläge, mit welchen er bey dem Nageln und Niedten Löcher in das Blech schlägt.

Stendel, eine Wanne in den ungarischen Hüttenwerken.

Stenderstiel, ein Siel, (s. diesen) so aus bekleideten Stendern und Balken, oder aus Verbänden besteht. Auch eine Pumpe mit bekleideten Jochen.

Stengel, Fr. Tigotte, (Baukunst) an den korinthischen und römischen Säulenkapitälern ein Stiel, woran eine Blume ist. Der Stiel wird zum öftern kanuliret, und die Blume sticht unter der Schnecke hervor.

Stengen, (Schiffsbau) die kleinen Masten, welche auf die untersten großen Masten aufgesetzt werden, und verschiedene Namen führen, als Kreuzstenge, Bramstenge u. s. w. (s. an seinem Ort)

Stengen streichen, (Schifffahrt) wenn die mittlern oder obern Mastbäume aus ihrem Stande gehoben, und am untersten Maste herunter gelassen werden, damit das Schiff nicht so sehr schlenkere; dergleichen geschieht im Fall der Noth.

Stenzel, (Tuchscheerer) ein hölzernes Werkzeug, womit der Laufer oder die bewegliche Klinge der großen Tuchscheere (s. Scheere der Tuchscheerer) gegen den Lieger bewegt wird, daß sie beyde zusammenkneipfen, und die Wolle schneiden können. Es ist ein halb walzenförmiges Holz mit einem in die Höhe stehenden Zapfen oder Handgriffe. Inwendig in dem walzenförmigen Holze ist ein Kerb oder eine Rinne, die an den Rücken des Laufers gesetzt wird. Er ist mit einem Riemen dem Zügel mit der Wanke, (s. diese) die auf dem Lieger angebracht ist, bevestiget, so daß der Riem zwischen beyden ausgespannt ist, und wenn der Stenzel an seinem Stiel mit der Hand hinab gedrückt wird, so preßt er hierdurch den Läufer gegen den Lieger, und die Scheere schneidet. (s. Scheeren, das, der Tücher.)

Stepfansstein, im gemeinern Leben in einigen Gegenden der Name eines weißen Agathes mit rothen Tüpfeln oder Adern.

Steppen, s. Stöppen.

Steppseide, Seide, die schön gleich und gezwirnt ist, womit man steppet.

Sterbesole, zu Halle auf dem Salzwerk eine gewisse Quantität Sole, oder deren Werth an Gelde, welche der Geistliche für die Berichtung eines Sterbenden unter den Thaleuten erhält.

Sterblinge, (Schäferey) die umgefallenen und gestorbenen Schafe. Die Sterblingsfelle sind nicht so gut, als die Schlachtfelle, denn ihre Wolle ist hart.

Stereometrie, ist derjenige Theil der ausübenden Geometrie, welcher lehret, wie man die Körper nicht nur ausrechnen, oder ihren Inhalt finden soll, sondern welcher auch anweiset, wie man dieselben nach Verlangen zerschneiden könne. Es ist eine für die Baumeister und Ingenieurs unentbehrliche Wissenschaft.

Stern, s. Cymbelstern.

Sterling, eine erdichtete Münze, wornach gerechnet wird. Ein Pfund Sterling thut gewöhnlich 5 bis 6 Reichsthaler.

Stern des Repetirwerks, (Uhrmacher) der mit 12 Zähnen versehene Stern. Er wird von einem Stift unter dem

dem Wechſel (ſ. dieſen) vor jedem Stundenſchlag um einen Zahn weiter gerückt, und die Uhr repetiret. (ſ. Repetirwerk)

Sterndunen, eine niederdeutſche Benennung der Eyderdunen. (ſ. dieſe)

Sterne, (Eiſenſchmide) die ſtarken Funken, die von dem Eiſen abſpringen, wenn es aus der Eſſe genommen wird, und die rechte Schweißhitze hat. Es ſind eigentlich die auf dem Eiſen geſchmolzene Schlacken, die der Schmid Zunder nennt, in der Schweißhitze flüßig werden, und demnach abtröpfeln.

Sterne aus dem Gewehr zu ſchießen. Man läßt ſich einen ausgehöhlten Cylinder nebſt einem Setzerchen in der Länge von 4 Zoll und 4 Linien dick machen, füllet den Cylinder voll von nachſtehender Kompoſition, worunter kleingeſchnittene Baumwolle, die mit Branntwein zu einem Teige gemacht wird. Man ſtößt mit dem Setzer die Maſſe aus dem Cylinder wieder heraus, und wälzt den Stern in Pulverſtaub um, und läßt ihn trocknen, alsdenn thut man eine halbe Ladung Pulver in das Schießgewehr ohne Vorſchlag, ſetzt den Stern herauf, hebt das Gewehr in die Höhe, und feuert es ab. Man kann dieſe Sterne Plotonweiſe abfeuern, und giebt ein ſchön Feuer. Die Kompoſition iſt 2 Loth Salpeter, 16 Loth Schwefel, und 8 Loth Pulverſtaub.

Sterne, die ſich in Schwärmer verwandeln. Man nimt Schwärmerhülſen, ſteckt ſolche in den Stock, ſo mit einer Zoll langen Warze verſehen iſt, reitet und ſchlägt ſie gehörig, kehret den Schwärmer um, und füllet den übrigen Theil, wenn zuvor der Anfang deſſen zur Kommunikation wohl ausgeräumet worden, mit Sternſatz, feuret dieſen Theil gehörig an, ſo iſt er fertig. Der Schwärmerſatz hierzu iſt, Pulverſtaub 32 Loth, Feilſpäne oder geſtoßen Eiſen mit etwas Glas vermiſchet 8 Loth, Salpeter 2 Loth, und 1 Quintchen Schwefel. So man dieſe Sterne verſetzt, ſo kann man 2, 3 bis 4 an eine Schnur, die vorher mit Wachs beſtrichen, und etwa 3 Fuß lang iſt, ganz locker zuſammen binden. Wenn der Stern ausgebrannt iſt, fängt er an zu ſchwärmen, und giebt ein angenehmes Schauſpiel.

Sterne, fire, aus welchen und mit Rädern eine Feuermaſchiene zuſammengeſetzt wird. Man läßt ſich zu dieſem Endzweck zwey Sterne von dicken cylindriſchen Eiſen machen, deren Vordertheile in der Peripherie mit 5 Löchern verſehen ſind. Ferner läßt man ſich zwey umlaufende Räderchen drehen, wovon eins aber größer, als das andre ſeyn muß. Nun beveſtiget man an einem Balken einen eiſernen Spieß, der durch einen Balken gehet, und hinten veſt geſchraubet wird, vorne an dem Balken aber, damit der Spieß nicht weiche, läßt man ihn mit einer runden oder auch viereckigen Scheibe verſehen. An dieſen Spieß bringet man nun zuerſt, zur beſſern Umlaufung des Rades, eine durchlöcherte Nuß, und darauf das große Rad, deſſen Speichen mit Hellfeuer garnirt ſind. Zu Ende des Spießes aber ſchraubet man den großen Fixſtern ein, deſſen Ende mit einem Gewinde verſehen, und am Ende bey dem Gewinde ein Loch durch den Stern gehet. Man ſtecke alsdenn eine verdeckte Stopine zur Kommunikation des großen Rades hinein, und verpappe es wohl mit Papier. Vorne an den großen Stern aber, der gleichfalls mit einem Gewinde verſehen iſt, ſchraube man ein cylindriſches eiſernes Spießchen hinein, an dieſes Spießchen ſtecke man ein cylindriſches, nach hinten zu aber rundes Holz, welches zur Vereinigung des großen Sterns dienet, allwo in der Mitte Stopinen, die durch daſſelbe in den Stern laufen, ſich befinden. Hernach ſteckt man das kleinſte Rädchen auf, welches in dieſem Cylinder bequem läuft, und in deſſen ausgedreheten Stabe ein Loch zur Kommunikation in dem hölzernen Cylinder befindlich iſt. Vorne aber ſchraubt man den kleinen Stern in den Reſt des Spießes ein, welcher Stern ebenfalls mit einem Gewinde und Loch zur Feuerung des kleinen Rädchens verſehen ſeyn muß, und man feure den Stern gut an. Wenn er nun ausgebrannt iſt, ſo giebt er dem kleinen Rädchen Feuer; und wenn dieſes ausgebrannt, ſo läuft es von dem Ende der letzten Hülſe, durch die Nabe in den Cylinder, von dieſem empfängt hernach der große Stern Feuer, und von deſſen Ende das große Rad.

Sterne, groſſe, zu machen. (Feuerwerker) Man nehme Hülſen, die etwas kleiner ſind, als die zu verſetzende Raketen, ſchlage ſolche in einen Stock, und wenn ſie fertig, ſo ſchneide man in der Länge eines bis zwey Zoll die Hülſe entzwey, bis ſie völlig zergliedert. Die abfallende Scheiben verſehe man mit Pappe, ſo daß ſie verdeckt werden, bohre durch einen jeden ſolchen Boden ein Loch, in den mittlern Umkreis aber 5 Löcher, feure die Löcher mit Pulverſtaub und Stopinen wohl an, und verſetze damit, was man will. So ſie nun in der Luft ſind, ſo geben ſie aus den Löchern Strahlen mit einem hellen und zwitternden Feuer. Der Satz zu dieſen Sternen iſt 32 Loth Salpeter, 8 Loth Pulverſtaub, 8 Loth Schwefel, und 10 Loth Spießglas. Eine andere Art dieſer Sterne macht man alſo: die Hülſe wird nach Belieben in einen Stock geſchlagen, und denn thut man in ſolchen einen Zoll hoch Sternenkompoſition, darauf eine Scheibe von Pappendeckel, ſchlägt alsdenn zwey Zoll hoch von einer Brillantenkompoſition, darauf ſetzt man wieder eine Scheibe, alsdenn wieder Sternſatz, und ſo fährt man wechſelsweiſe fort, bis die Hülſe voll iſt. Hierauf ſchneidet man in der Länge von 4 Zollen Scheiben ab, bedeckt beyde mit Hellſatz verſehene Ende mit Pappendeckel, und bohret in die Mitte beyder Ende ein Loch, in die Mitte des Umkreiſes aber, worinn die Brillant- und hellglänzende Kompoſition ſich befindet, 5 Löcher, und feuert ſie gehörig an. Man verſetzt damit Luftkugeln und große Raketen.

Sterne zum Schlagen. (Feuerwerker) Man nimt eine Schwärmerhülſe, die nicht ſtark zugeritten, und füllet ſolche mit Sternſatz in der Höhe von einem Zoll, hernach reitet man ſie ſtark zu, ſo daß nur eine kleine Oeffnung übrig bleibt, thut etwas Pulverſtaub hinein, und alsdenn Kornpulver, man deckt etwas Papier darauf, und reitet das Ende zu, alsdenn wird der Schlag geleimt. Oder

man

man nimt eine Hülse von 8 Loth Bley, schlägt 2 Diameter Satz darauf, einen Diameter aber bohre man sie an, und zwey Diameter mache man den Schlag, der Rest wird zugeritten. Diese Hülse nun überzieht man überall einen halben Zoll dick mit naß gemachtem Sternteig. Wenn nun bey dem Abfeuern die Komposition sich verzehret hat, so komt das Feuer an die Hülse, und giebt jedem Sterne also einen Schlag. Man überziehet auch mit obigem Sternteig die kleinen Kanonenschläge, und gebrauchet sie nach Belieben. Auf eine andere Art macht man sie also: man nimt nach Gefallen einen Setzer, schneidet in der beliebigen Breite Papier, und machet davon Hülsen. Hernach füllet man diese Hülsen nicht ganz an mit Sternzeug, den Rest des Papiers legt man hineinwärts, und alsdenn macht man am Ende des Sterns ein Loch, feuert es mit Pulver wohl an, legt die Anfeurung auf einen kleinen Kanonenschlag, davon eine Anfeurung die andere berühret, umwindet diese beyden Stücke mit etwas Papier, die beyden Enden aber leget man hineinwärts, und umwickelt etwas mit einer Schnur, darauf aber mit Werg. Man wälzt es in der Hand, worein man Pappe gethan, wohl herum, damit es veſt werde, läßt den Stern trocknen, und alsdenn ſticht man in die Mitte des Sterns mit einem Pfriemen etliche Löcher durch und durch, und verſieht ihn mit Stopinen und Anfeurung, so ist der Schlagstern fertig.

Sternfeuer, (Luſtfeuerwerk) ein Feuerwerk, das in lauter brennenden Sternen beſteht. Man hat dieſer Sternfeuer verſchiedener Farben, weiße und rothe, (ſ. beyde Sternfeuer) auch Sterne, die auf allerley Art in den Feuerwerken angebracht werden, und ſich auch verwandeln, z. B. in Schwärmer. (ſ. unter Sternen)

Sternfeuer, goldfarbiges Sternbutzen. Man nimt 4 Loth arabiſchen Gummi, 4 Loth grob geſtoßenes Glas, 2 Loth Operment, 2 Loth in Brantwein aufgelößten Kampfer, 1½ Loth Salpeter, Ambra 1½ Loth, Schwefel ½ Loth, läßt dieſe Maſſe zuſammen in irdenen glaſurten auswendig verklebten Geſchirre ſchmelzen, thut darunter zerſchnittene Baumwolle, oder feinen Flachs; wenn die Maſſe ſich hinein gezogen, ſo nimt man ſie vom Feuer, und bildet aus dieſer Baumwolle oder Werg Kugeln nach beliebiger Größe, und bedecket ſie nachmals mit guten Stopinen. So man einen Goldregen davon machen will, ſo nimt man Federkiele oder papierne Röhren von der nämlichen Größe, füllet ſie mit Mehlpulver an, worunter etwas Operment gethan wird, verſetzet ſie in die Köpfe der Raketen, ſo ſind ſie fertig.

Sternfeuer, rothes, Sternbutzen. Der Satz iſt 3 Pfund Pulverſtaub, 1 Pfund 16 Loth Schwefel, 2 Loth Geigenharz, 2 Quintchen Kornpulver, 7 Loth Leinöl. Man reibt den Schwefel und das Mehlpulver, vermiſcht ſolches mit dem Geigenharz und Kornpulver, gießt dazu Leinöl und Leimwaſſer oder Branntwein, und macht daraus einen Teig, aus welchem man Kügelchen einer Nuß groß verfertiget, die man an der Sonne oder heißem Ofen trocknet.

Sternfeuer, weiſſes, (Feuerwerker) ein Sternfeuer von weißer Farbe. Der Satz dazu iſt 32 Loth Pulverſtaub, 16 Loth Salpeter, eben ſoviel Schwefel, 10 Loth Feilſpäne, 2 Loth Kampfer, 2 Loth Ambra, und 2 Loth Spießglas; oder, Salpeter 24 Loth, Schwefel 8 Loth, Pulverſtaub 1½ Loth u. ſ. w. Man reibet zuvor den Salpeter und Schwefel klein, menget nachher die andern Theile auf einer Tafel darunter, thut es in eine Mulde, gießt nach und nach das Weiße von Eyern darauf, bis es im Kneten zu einem Teig geworden, und ſich ballen läßt, hernach nimt man davon in die Hand, und machet durch das Hin- und Herrütteln Kugeln von der Größe der welſchen Nüſſe, wälzt ſie hernach in dem Mehlpulver herum, legt ſie auf eine mit einem Rande umgebogene Tafel, und läßt ſie an der Sonne oder am heißen Ofen trocknen, ſo ſind ſie zum Gebrauch, um Raketen und dergleichen damit zu füllen, fertig.

Stern, fixer. (Feuerwerker) Man nimt einen einpfündigen Raketenſtock in gehörigem Verhältniß, verſieht den Cylinder des Unterſatzes mit einem gleichpolirten Dorn, welcher die Hälfte des Diameters in der Dicke beträgt. Man nimt hohle gedrehete Setzer, ſchiebt die Hülse in den Stock, und ſchlägt bis auf 1½ Kaliber ſeine Erde hinein, bringt alsdenn die Hülse aus dem Stock, ſchiebt ſie in einen andern von gleichem Kaliber, ohne Dorn, ſchlägt etwas Erde hinein, den Reſt aber füllet man von nachſtehender Komposition mit einem maſſiven Setzer, auf das Ende ſchlägt man abermals Erde, würgt das Ende zu, und ſchneidet den Bund ſpitzig ab. Wenn nun dieſes geſchehen, ſo theilet man die Peripherie vorne, wo der Satz anfängt, in fünf gleiche Theile, und bohret Löcher durch, die den ſechſten Theil des innern Diameters zum Maaße haben, bis auf den Satz. Man ſtecket Stopinen hinein, und feuret ſie an, damit ſie halten. Auf ſolche Art kann man mit dieſen Sternen nicht allein figuriren, was man will, ſondern auch die Kommunikation anbringen. Die Kompoſition dazu iſt, 12 Loth Salpeter, 8 Loth Pulverſtaub, 4 Loth Schwefel, und 2 Loth Antimonium; oder auch 12 Loth Salpeter und Pulverſtaub, 8 Loth Schwefel, 2 Loth arabiſches Gummi, und 2 Loth Kampfer.

Sternglas, (Optikus) ein großes Fernglas, welches mit beſondern Gläſern alſo eingerichtet iſt, daß man dadurch die Sterne deutlich ſehen kann.

Sternhammer, (Grobſchmid) ein Spitzhammer mit einer abgeſtutzten Spitze, worauf ein Stern ſteht. Der Schmid macht hiemit auf dem Eiſen Zierrathen.

Sternhut, eine Art Fingerhüte, welche oben mit Knöpfchen verſehen ſind.

Sternkeil, (Schloſſer) hat vorne eine breite und geſchärfte Spitze, gleich einem kleinen Meißel, und man zerſchlägt damit das Blech kalt. Denn er ſetzt dieſes Werkzeug auf eine vorgeriſſene Linie des Eiſenblechs aus, und ſchlägt damit ſolches durch.

Sternkorallen, Madreporiten, Korallen, die aus einer Wurzel wachſen, und theils wie Bäume, theils aber wie Büſche geſtaltet, und mit Stämmen, außerdem aber

auf ihrer Oberfläche, oder an den Enden der Stämme und Aeste mit Sternen, die durch den ganzen Stein gehen, versehen sind.

Sternrad, ſ. Stirnrad.

Sternrad, fixes. (Feuerwerker) Man läßt ſich eine Nabe machen, in ſolche ſchrauber man 4 oder 6 Speichen, führet in die Nabe eine Kommunikation, vermittelſt eines von außen hinein gebohrten Loches, ſteckt eine Stopine hinein, durch die Schrauben der Speichen macht man kleine Löcher, außen her aber läßt man ſie etwas aushöhlen, ſteckt eine dünne Stopine in die Schrauben, und führet ſie in die Aushöhlung der Sprichen, legt Stopinen in die Hohlkehle, verpappt ſie mit Papier, und die obern Theile der Speichen, welche etwas breit ſeyn müſſen, höhlet man ein wenig aus, und verſieht ſie mit einem Loch, bindet die Sternen (ſ. dieſe) auf, und vereiniget ſie mit den an gedachten Sternen angebrachten Stopinen. Nun ſteckt man alle Sprichen behutſam in die Löcher der Nabe, läßt unten etwas Stopinen heraus hängen, und giebt vorne Feuer, ſo wird aus der Nabe, vermöge der Feuerführung, jeder Stern ſich entzünden. Man kann durch das Anbringen ſolcher Sterne mit Brillantfeuer verſchiedene Figuren vorſtellen, doch muß man die Länge des Feuers ungefähr meſſen, damit die Figur kennbar werde. Z. B. Man laſſe ſich eine Nabe drehen, und dieſe richte man nach voriger Art Speichen ein, oben an die Speichen laſſe man das Holz etwas breiter und viereckig, binde auf jede Speiche zwo Hülſen verkehrt horizontal auf, damit die Hülſen aber beſſer liegen, ſo laſſe man den obern Theil etwas aushöhlen, und mit Löchern zum Veſtmachen verſehen. Vorne aber beveſtige man einen fixen Stern an jede Speiche, in die Mitte der Nabe aber beveſtige man einen etwas größern Stern, vereinige alles wohl mit einander, ſo iſt es fertig. Zu einer andern Figur dieſer Art nimt man ein Rad mit ſechs, ſieben oder mehreren Speichen, an jedes Ende dieſer Speichen, welche etwas ausgehöhlt ſind, binde man horizontal Hülſen auf, mache ſie veſt, und richte ſie ſo ein, daß der Mund oder die Kehle der einen an das Ende der andern Hülſe ſehe, vereinige alles gut mit einander, ſo wird ſich bey dem Abfeuern ein Polygon im Feuer zeigen.

Sternſchanze, Fr. Etoile, fort à l' Etoile, (Kriegesbaukunſt) eine Feldſchanze, welche aus ein- und ausgehenden Winkeln ohne Flanken, wie die Scheeren, beſteht. Man brauchet dergleichen gemeiniglich nur an unbeſtändigen Veſtungswerken, als da ſind: die Cirkum- und Kontravallationslinien an Orten, mit welchen eine Kommunikation zu erhalten iſt. Zu dem Ende giebt es auch halbe Sternſchanzen, die man zu Bedeckung der Brücken anzulegen pfleget, welches auf Fr. Tête du Pont genennet wird.

Sternſchnuppen, (Feuerwerker) eine Art Leuchtkugeln, die nur klein ſind. Man macht ſie aus drey Theilen Schwefel, einem Theil Schießpulver, zwey Theilen Salpeter, und eben ſoviel Kolophonium und Kolen. Man läßt die pulveriſirte Maſſe in einem Geſchirre ſchmelzen, wirft ſoviel zerriſſene Fäden oder Werg hinein, daß ſich die geſchmolzene Maſſe ganz einzieht, verwandelt dieſe darauf in kleine Kügelchen, und umgiebt ſie mit Stopinen. Wenn ſie ein goldgelbes Feuer haben ſollen, ſo wird zu der Maſſe noch Operment, in Branntwein aufgelöſeter Kampfer, grob geſtoßenes Glas, Gummi und weißer Ambra genommen. Aber denn heißen ſie ſchon goldfärbige Sternputzen. (ſ. dieſe)

Sternſtein, ein korallenartiges Gewächſe, auf welchem ſich die Figur runder ſtrahliger Sterne zeiget. Nach dem Wallerius giebt es vier Arten, als dichte Aſtroiten, Spinnenſteine, tubulariſche Aſtroiten, und fibröſe Aſtroiten.

Sternwarte, (Baukunſt) ein Gebäude oder Warte in Geſtalt eines runden Thurms, die Sterne und ihre Bewegung auf derſelben zu beobachten. Gemeiniglich hat es das lateiniſche Kunſtwort Obſervatorium, unſchicklicher aber auch Sternbühne.

Sterz, (Müller) der Baum an einer Bockwindmühle, woran dieſelbe vermittelſt der Erdwinde herumgedrehet wird, um den Wind in die Ruthen zu gewinnen.

Sterze, Pflugſterze, ein hinten an dem Pfluge hervorragendes Holz, womit derſelbe regieret wird.

Sterzel, Störzel, (Bergwerk) das Holz am Hunde, (ſ. dieſen) darauf die Deichſel liegt.

Steuerboord, (Schiffsbau) der Theil des Schiffes, ſo rechter Hand liegt, wenn man vom Hintertheil nach dem großen Maſt ſieht. Man wirft auf dieſer Seite die Todten in die See, das Aas aber auf der linken Seite.

Steuerbrücke, auf den Booten oder Kähnen eine liegende Bohle, darauf der Steuermann ſteht, wenn er das Ruder führet.

Steuermann, (Schiffahrt) der Offizier auf dem Schiffe, der auf den Kours des Schiffes Acht hat, ſelbiges regieret und beſteuert. Auf großen Schiffen, oder auf weiten Reiſen ſind deren zwey bis drey, welche ſich einander helfen und ablöſen. Ihr Amt iſt ſehr wichtig, und die ganze Fahrt hängt von ihnen ab.

Steuermannskunſt, (Schiffahrt) eine Kunſt, die weitläuftig iſt, und viel Wiſſenſchaft erfordert. Denn der Steuermann muß nicht allein verſtehen, das Steuerruder rechts und links zu wenden, das Stundenbrett richtig zu beſtechen, den Wind anzumerken und ſich nach dem Schiffquadrat zu richten, ſondern er muß noch vieles mehr wiſſen. Schon das erſtgedachte dieſer Kunſt wäre weitläuftig genug. Man muß aber zuerſt noch hinzuſetzen, daß hauptſächlich zu dieſer Kunſt gehört, daß der Steuermann alle zum Wenden des Schiffs gehörige Befehle hurtig, beſtimmt und genau gebe, und den Gebrauch des Tauwerks und der Segel ſo gut als des Ruders augenblicklich beſtimmen müſſe. Man theilt dieſe Kunſt gemeiniglich in 5 Abtheilungen ein, als 1) in die Beobachtung der Geſtirne, 2) den Gebrauch des Kompaſſes, 3) die Eſtime, 4) den Gebrauch der Seekarten und des Beſtecks, nebſt 5) der Verbeſſerung der Fahrt. Die Geſtirne lehren die Breite des Orts. Vermittelſt des Kompaſſes

kann

kann er das Schiff nach dem Strich führen, den die Seekarten geben. Durch die Estime berechnet man den Lauf des Schiffes, um dadurch den Mangel der Länge, die sich auf der See nicht deutlich finden läßt, zu ersetzen. Die Seekarten geben den Weg, den das Schiff seegeln soll, und man verbessert das Besteck, indem man es mit den Beobachtungen am Gestirn vergleicht. Man gebraucht sich beym Bestecksmachen mit Nutzen des Reduktions-Quadranten. (s. diesen) Die Steuermannskunst erfordert also eine genaue Bekanntschaft mit der Mathematik, und ist überhaupt zu reden, die Kunst das Schiff nach dem gegebenen Kours oder Weg zu führen. Dieser Weg wird auf der Karte bestimmt. Zuerst sieht der Steuermann, noch ehe er die Anker lichtet und den Hafen verläßt, mit welchem Windstrich er von einem genommenen Ort zum andern gegebenen seegeln, und wohin er folglich, mit den Holländern zu reden, die Nase richten müsse. Wenn der Wind, den er halten sollte, nicht wehet, so sucht er den Seitenwind zu nutzen, um dabey so nahe als möglich an seinem Fahrtstriche zu bleiben, und mit Breitwind zu schiffen. Hierzu gehört nun, daß er das Steuerruder dieser Absicht gemäß führe, und seine Seegel in der Art richte, wie es der Umstand erfordert. In wiedrigen und fast gegenstehenden Winden muß er Laviren. (s. dieses) Der Lauf des Schiffes geschieht überhaupt selten nach einem Strich fort, denn außer den Veränderungen des Windes nöthigen auch andre Umstände davon abzugehen. Man will zuweilen gewisse Ströme oder Passetwinde vermeiden oder nutzen, und dieses macht Aenderungen. Wenn die Fahrt klein ist, entweder in einem Meridian oder in einer Parallele bleibet, so giebt der Unterschied der Länge und Breite alles, da eins von beyden bekannt ist. Wenn der Strich aber gegen beyde Linien schief ist, so verändern sich die Längen und Breiten alle Augenblicke, wie unter Loxodromie, Tafeln und andern Artikeln gezeigt ist. Wenn man in diesem Falle gewiß seyn könnte, daß man den Strich behalte, daß das Schiff nicht abgefallen wäre, so wäre vermittelst einer Steuermannsaufgabe, wovon gleich die Rede seyn wird, der Punkt des Himmels, obgleich nicht eben ganz richtig, zu finden. Aber auch das Maas des Weges ist nicht ganz richtig, man muß also die Fahrt verbessern, welches durch die Beobachtung des Gestirnes geschieht. Durch diese erhält man die Breite. Man macht mit dieser einen Triangel, davon die Fahrt die Hypothenuse ist. Die dritte Linie macht die Länge aus. Man darf also hier nur wie mit einem trigonometrisch zu berechnenden Dreyeck verfahren, da man alle Winkel und Linien finden kann, wenn drey Eigenschaften oder Stücke des Dreyecks bekannt sind. Hier weiß man die Fahrt, d. i. die Hypothenuse des Dreyecks, den rechten Winkel und die Breite, hieraus findet man das übrige. Die weitläuftige Berechnungen werden dem Steuermann durch den Reduktions-Quadrant und englische Maaßstäbe erleichtert. Man bemerkt aber von selbst, daß die Kunst bey Auflösung dieser Aufgabe, wenn sie ein richtiges Produkt geben soll, voraussetze, daß man die Theile des Triangels, so man als bekannt annimmt, auch richtig wisse, welches aber ziemlich zweifelhaft ist. Man sehe darüber Loch und Fahrwasser, die das Maaß des Weges verdächtig machen, das beste Mittel ist, daß der Steuermann sich durch die beobachtete Längen öfters seines Punktes auf der Karte versichere, welches er zum besten, wenn er anlegt, auf dem vesten Lande thut. (s. Länge) Es ist in allen Fällen und besonders um nicht zu weit verschlagen zu werden, oder auf Untiefen und unvermuthete hohe Stellen oder Klippen zu treffen, nöthig, den Punkt des Schiffs auf der See zu wissen. Diesen findet man auf der Karte durchs Besteck. Man sieht die Umstände, darinn man sich befindet, darauf verzeichnet. Dazu müssen aber die Karten sehr richtig seyn. Der Steuermann muß wenigstens ihre Fehler wissen, wenn keine bessere zu haben sind. Dazu hilft die Erfahrung der See. Eine Minute Fehler auf der Karte, beträgt eine deutsche Viertelmeile. Dieser Fehler ist schon beträchtlich. Der Steuermann muß fleißig die Höhen nehmen, die Abweichung der Nadel beobachten, und wie er dieses alles anwende verstehen. An aller dieser Arbeit, als der vornehmsten und ersten der Fahrt müssen die Offizier und Schiffer billig Antheil nehmen. Der auf dem Kriegesschiff befindliche Steuermann muß überdem noch die Signale zum Befehl verstehen. Er muß bey den öftern Wendungen des Fahrzeuges, und den Veränderungen seiner Stelle auch in der größten Gefahr, auch wenn er mit Branden bedrohet wird, sein kaltes Geblüth nicht verliehren, sondern die erkannte Beschaffenheit seines Schiffes und seiner Eigenschaften aufs beste nutzen u. s. w.

Steuernagel, (Stellmacher) an dem Langwagen, ein Nagel der hinter dem Hintergestelle eines Wagens hinter der Achse steckt, und dem Auseinandergehen des Wagens steuert. Er heißt auch der Vorstecknagel.

Steuerpflicht, (Schifffahrt) die Erhöhung über dem obersten Verdeck im Hintertheile. (s. Hinterkastelle) Hier ist die Wache beym Besaan, auch Hinterschanze, Hinterverdeck.

Steuerruder, Leitruder, Rohr, (Schiffsbau) ein dickes Holz, so unten am breitesten, oben aber etwas schmäler ist, und wohl etliche Fuß über den Hintersteven oben und unten vorbey gehet. Seine Form ist verschieden, denn bisweilen ist es ganz gerade ausgehend, bey manchen Schiffen hingegen ist es mit der Ueberhangung des Hintersteven parallel, und also einwärts ausgeschweift. Dieses Steuerruder wird zuförderst vermittelst unterschiedener daran vestgemachter Haken oder Zapfen in die an dem Hintersteven angeschlagene und mit Oeffnungen versehene große starke eiserne Bänder eingehakt. Diese Bänder heißen die Fingerlings, oben und unten auch an verschiedenen andern Orten mehr, ist es mit eisernen Bändern wohl versehen, damit selbiges von der See und andern Zufällen nicht so leicht ruiniret werden könne. Da nun, wie gedacht, das Steuerruder über die Hintersteven geht, so macht man an dessen obern Theil die Penne (s. diese) oder Rohrpinne, Ruderstange, nachdem sie

durch ein Loch in des Konſtablers Kammer geſteckt worden, veſte, führet ſie daſelbſt oben horizontal an der Decke, und mit derſelben parallel ganz hindurch, und legt ſie mit ihrem andern Ende oder Zapfen in eine Muthe und ein Lager, ſo daß ſie ſich als eine Welle leicht und bequem darinn bewegen läßt. Endlich wird noch der Kollerſtock (ſ. dieſen) oben aus der Hütte durch die Kajüte ſenkrecht herunter bis auf das hintere Ende der Ruderſtange eingeſetzt und beveſtiget, durch deren Hin- und Herbewegung eben auch alſo das Steuerruder bewegt werden kann. Der Nutzen dieſes Steuerruders, und das Steuern mit demſelben beſteht darinn, daß nicht nur das Schiff ſelbſt dadurch gelenket und regieret werden kann, damit es einen guten und glücklichen Kours nehme, ſondern es dienet auch dazu, daß das ganze Geſchütz eines Kriegsſchiffes von demſelben mit Nutzen und nicht vergeblich abgefeuert werde. Inmaßen durch die Wendung des Schiffes ſolches gleichſam gerichtet und geſtellet werden muß. Zu dem Ende befindet ſich bey ſelbigen beſtändig ein Steuermann, der es gehörig zu regieren weiß. Man glaubt daß zur Erfindung der Steuers, gleichwie zu der Form des ganzen Schiffes, ein Fiſch, alſo zu dem Steuerruder ſein Schwanz, Anlaß gegeben. Denn gleichwie dieſer des Fiſches ganzen Lauf reguliert, alſo verrichtet bey einem Schiff das Steuerruder daſſelbe.

Struerſchote, (Schiffahrt) auf den Schiffen, eine Art Seile an den Ecken der Seegel, zum Unterſchiede von den **Marſchoten**, **Bramſchoten** u. ſ. w.

Steuerſtange, auf Kähnen und kleinen Fahrzeugen, eine Stange, womit dieſelben in Ermangelung eines Steuerruders geſteuert und regieret werden.

Steurungsſtange, (Bergwerk) an einer **Waſſerſäulenmaſchiene** (ſ. dieſe) eine mit einer Gabel verſehene Stange, die mit dem **Kehr-** oder **Lehrbaum**, an der eiſernen Uhrkette des Waagebalkens dieſer Maſchiene verbunden iſt, und worinn die Stecknägel ſtecken, vermittelſt welcher man den Hub in den Röhren groß oder klein machen kann. **Stellhaken**, **Aufhalthaken**, **Sperrhaken**. Ein Haken, worinn ſich der Hammer der **Waſſerſäulenmaſchiene**, wenn der Hub aus iſt, fängt. Damit aber ſolcher auch wieder ausgelöſet werde, wenn der Schub aus iſt, ſo macht man an denſelben einen Winkelhebel, der den Stacknagel niederdrückt, und dadurch der Hammer ausgelöſet wird, den Haken hingegen aber alsbald durch ein Gewicht wieder in ſeine vorige Richtung bringt. Man macht auch noch einen andern dreyfachen Haken der in ſeiner Achſe beweglich iſt, damit wenn er durch den Stellnagel gehoben wird, durch ein Gewicht ſich wieder in ſeine vorige Richtung begebe, und wodurch der Fallhammer aufgehalten wird, wenn der Schub aus iſt, hingegen auf dieſem Haken auch wieder ausgelöſet wird, wenn der Hub geſchehen iſt. (ſ. Waſſerſäulenmaſchiene)

Steven, (Schiffsbau) an einem Schiff zwey dicke Hölzer, die aufrecht ſtehen, und eines mehr als das andere überhangend, an die Enden des Kiels wohl beveſtiget werden. Der hintere Steven iſt ein ſtarker Baum, unten etwas breiter als oben, wird mit den breiten Enden dergeſtalt an den Kiel beveſtiget, daß er mit dem obern Theil nur ein wenig überhängt und beynahe mit ihm einen rechten Winkel machet. An den Seiten bekomt er einen Falz, daß die Bretter, womit man von außen das Schiff verkleidet, daran gebracht und beveſtiget werden können. Weil nun an dieſen Hinterſteven das vornehmſte Hauptſtück des ganzen Schiffes, d. i. das Steuer- oder **Lickruder**, gehangen wird, ſo wird dieſer gemeiniglich mit einem großen Knie oder ſtarken Krummholze, das ſich juſt in den Winkel, welchen der Hinterſteven mit dem Kiel machet, ſchicken muß, durch große eiſerne Bolzen beveſtiget, das Knie ſelbſt aber wird zuvor wenigſtens an die drey letzten Queerbalken gleichfalls mit Eiſen recht veſt gemacht. Der Vorderſteven iſt das eine vor dem Ende des Kiels eingelaſſene ſtarke und mit ſeinem Bauch beynahe 14 Fuß weit nach der Rundung überhangende dicke Holz. Es wird dieſes ebenfalls mit einem Knie, ſo ſich an dieſes und an den Kiel wohl anſchließet, durch eiſerne Bolzen veſt gemacht und wohl verwahret, weil auf ſelbigem nicht nur das vorne weit ausſtehende Rundholz oder der Boegſpiet zu liegen komt, ſondern auch der Krieg des Gallions daran beveſtiget werden muß.

Stich, Zeichen, Fr. Repaire, ein Gemerk, welches man auf eine Mauer macht, um die Anſchnürung darnach zu richten. Die Tiſchler und Zimmerleute nennen auch Stich und Zeichen, welche ſie auf die Stücke ihrer Verbindung machen, um ſie geſchwind und ohne alles Suchen, wieder zuſammen zu finden; auch die Dammſetzer heißen die kleine Pfähle Stiche von Strecke zu Strecke ſetzen, um den Abfall zu beſtimmen.

Stich, in den Fiſchteichen, die Grube, in welche ſich die Fiſche bey dem Ablaſſen eines Teiches zuſammenziehen.

Stich, (Kupferſtecher) die einzelne Einſchnitte dieſes Künſtlers, in das Kupfer mit dem Grabſtichel. (ſ. auch Stiche)

Stich, Fr. la pereé, (Hüttenwerk) die geſchmelzte Maſſe, welche auf einmal, durch das aufgeſtochene Auge, in den Stichheerd gelaſſen wird.

Stich, auch die Handlung, da das Auge am Vorderheerd mit dem Stichreiſen aufgerennet oder durchgeſtochen wird. Daß die im Fluß ſtehende und ausgearbeitete Materie heraus fließen kann.

Stich, (Deich- und Gartenbau) eine Tiefe von einer halben Elle, ſo daß 4 Stiche zwey Ellen ausmachen.

Stich. (Schuhmacher) Nach dieſer Benennung werden die Leiſten eines Schuhes oder Stiefels für erwachſene Perſonen der Länge nach beſtimmt. Er rechnet nämlich wie viel Stiche in der Sohle von der Spitze bis zum Abſatz gemacht werden müſſen. Ein Stich iſt 8 Linien lang und der kürzeſte Leiſten hat 6 Stiche, der längſte aber 14 Stiche. Doch trift es ſich, daß der Leiſten zu einem ſehr langen Schuh oft länger als 14 Stiche iſt.

Stich, ſ. Auge.

Stichbalken, (Bergwerk) an einem Pferdegöpel ein kurzer Hülfsarm an den Armen des Korbes, damit solche bey der Bewegung des Korbes nicht einschlagen. Dieser Stichbalken reicht von den Armen bis auf die Bind- oder Brustbölzer, und ist an beyden bevestiget.

Stichbalken, (Zimmermann) derjenige Balken des Stockwerks, der abgebrochen ist, zwischen welchem der Schornstein durch die ganze Höhe des Gebäudes hinaufsteigt, wo also der Schornstein durchgeht, da muß auch der Balken abgebrochen werden, und jeder dieser Balken wird in zwey abgesonderten Theilen angebracht. Dieser Balken wird **abgekrümmpft** oder **abgewechselt**, (s. abkrümmpfen im Supplement) wodurch er mit denen andern Balken vervestiget wird, und den Schornstein in sich einschließen kann.

Stichbalken, Stichbretten, Fr. Chevette Blochet, (Zimmermann) die kurze Stücken an der Walmseite eines Daches, welche in den ersten Hauptbalken mit einem Zapfen eingelassen sind. Die an den Ecken heißt man **Gradstichbalken**.

Stichblatt, (Schwerdtfeger) das Blatt oder der flache Theil, beynahe wie ein Herz gestaltet, an dem Degengefäße, welches bey dem Gebrauche des Degens die zugemachte Hand vor dem Stich sichert. Wovon dieser Theil des Gefäßes auch den Namen erhalten hat.

Stichbretten, s. **Stichbalken**.

Stiche, (Zimmermann) wenn das zum Bauen bestimmte Holz beschlagen oder kantig behauen wird, die Kerben, welche auf beyden Seitenflächen des Bauholzes von der obern Seite bis zur Unterlage mit der Zimmerart eingehauen oder gekerbet worden. Sie stehen ungefähr zwey Fuß von einander ab, und jeder Stich reicht bis an die mit der Schnur gezogene Linie. Sie dienen dem Zimmermann gleichsam zum Wegweiser, wie tief er den Span mit der Zimmerart weghauen soll, oder vielmehr erleichtert er sich dadurch das Beschlagen des Bauholzes.

Stiche, Fr. Tailles, (Kupferstecher) diese sind von verschiedener Art und Bedeutung. Bald versteht man darunter die einzelnen Einschnitte u. s. w. des Kupferstechers, bald den Kupferstich selbst, bald wird es auch in gewissen Redensarten noch anders gebraucht. Z. B. der Kupferstecher hat einen schönen Stich. Fr. l'est un beau burin.

Stiche, des Sattlers und Riemers, die Art wie diese Professionisten ihre Arbeit zusammennähen und wie sie die Stiche dazu anbringen. Lederarbeiten, die nicht sonderlich halten, sticht der Sattler und Riemer mit dem **Vorderstich** ein. Er näher in diesem Fall nur mit einer Nadel und mit einem Pechdraht, und zwar ganz einfach, da er gewöhnlich hin- und zurücknähet, doch, wie jederzeit, mit Beyhülfe des Ahls. Näht er aber zugleich mit einem doppelten Pechdraht und also mit zwey Nadeln, so ist dies der **doppelte Stich**. Wenn er in diesem Fall mit dem Ahl ein Loch vorgestochen hat, so steckt er die eine Nadel auf einer Seite des Lochs, die andre Nadel aber auf der andern Seite durch das durchgestochene Loch durch, und der Stich wird hiedurch doppelt. So nähet z. B. auch der Schuhmacher eine Sohle an. Bey diesen beyden Arten von Stichen näht der Professionist mit schwarzem Pechdraht, denn die Arbeit soll in diesem Fall nicht so wohl zierlich, als vest und dauerhaft genähet seyn. Hingegen bey den beyden folgenden Stichen wird auf Zierde und Schönheit gesehen und daher auch mit weißem Pechdraht genähet. Der eine heißt der **gelaschte Stich** oder **Laschen**, (s. dieses, Handschuhmacher) wo er so wie dieser Professionist nähet. Endlich heißt die zweyte Art dieser Stiche **gestöppt**. (s. Stöppen, Sattler und Riemer)

Stichel, (Jäger) ein spitziges Eisen mit einem Stiel, die Löcher zu den Stellstangen und Forkeln damit in die Erde zu stechen.

Stichheber, s. **Stechheber**.

Stichheerd, Vortiegel, (Hüttenwerk) Fr. le ballin, ein in die Erde gemachter Kessel im Schmelzofen, darein das Werk oder der Stein, so in dem Ofen geschmolzen worden, nach erfolgter Oeffnung des Auges aus dem Vorheerd läuft.

Stichholz, (Forstwesen) schwaches ohngefähr spanigt oder halbspanigt Bauholz, wovon die stärksten, welche vier Stich haben, **vierziger**, die andre Gattung, so nur drey Stich haben, **sechs und dreyßiger**, die aber mit zwey Stichen **dreyßiger** und die mit einem Stich **vier und zwanziger** genennt werden.

Stichholz, Fr. bois de bercée, (Hüttenwerk) ein Stück Holz, welches beym Schmelzen über das Hölzel im Ofen auf der Sohle, nach dem Stichheerd geleget wird, zum Zeichen wo der Stich hineingeht.

Stichmaaß, (Bildhauer) ein kleiner Maaßstab, der willkührlich abgetheilt ist, und auf einer seiner Grundflächen einen Stachel oder eine starke Nadel hat, womit der Künstler bey der Mensur (s. diese) die Tiefe der Löcher, die er in den Block bohrt, prüfet und genau ergründet.

Stichofen, Schmelzofen auf den Stich, Fr. Fourneau à percée, ein Schmelzofen, der mit einem Stichheerd (s. diesen) versehen ist.

Stichpresse, (Tuchbereiter) eine Presse, worinn die Tücher und Zeuge nach der warmen Presse eingesetzt werden. Sie gleicht der gewöhnlichen Tuchpresse. (s. Presse der Tücher) Die Tücher aber werden nur kalt eingesetzt, und dienet dazu, daß die Lagen eines Stücks Tuch näher zusammengebracht werden. Es bleibt hierinn einige Stunden stehen, und wenn es alsdenn herausgenommen wird, so wird es geheftet. (s. Heften der Tücher, im Supplement)

Stichprobe, Fr. Essai de percée, (Hüttenwerk) ist ein weniges, so mit dem Probelöffel von dem in dem Stichheerd gelassenen Werk genommen wird, um zu probiren, wie reich das Werk sey.

Stich, rother, s. **Fuchs**.

Stichsäge, (Tischler) hat ein zugespitztes aber starkes Sägenblatt, mit ungeschränkten und aufrechtstehenden Zähnen. Sie ist nicht in einem Gestelle oder Bogen, son-

ſondern bloß an einem hölzernen Griff beveſtiget. Man ſägt hiemit in der Mitte eines Brettes ein Loch durch.

Stichſchmelzen, (Hüttenwerk) das Schmelzen auf oder über dem Stich, d. i. in einem Stichofen das Erz ſchmelzen.

Stichſeite, Schopp, (Hüttenwerk) diejenige Mauer im Ofenſtock bey dem Floßofen, wodurch das geſchmolzene Eiſen abgelaſſen wird, weil darinn die Oeffnung oder das Loch iſt, wodurch das flüßige Eiſen abgeſtochen wird, daß es ablaufen kann. (ſ. Floßofen)

Stichſtange, (Glockengießer) eine eiſerne Stange, womit, wenn das Metall in ſeinem Ofen hinlänglich geſchmolzen iſt, der Zapfen aus dem Gießloch des Ofens geſtoßen wird. Denn dieſer Zapfen iſt in das Gießloch von innen des Ofens geſtochen, ehe derſelbe angefeuert und mit Metall gefüllet iſt. Daher denn derſelbe mit der Spitze der Stichſtange ſehr gut von außen in dem Ofen hinein geſtoßen werden kann, damit das flüßige Metall in die Form ablaufen kann.

Stichwand, ein Stein, welcher im Schmelzofen über dem Heerd lieget.

Sticken, (Sticker) die Kunſt nach Zeichnungen auf Zeuge allerley Blumen, Ranken und Figuren mit allerhand Fäden nach dem Leben auszunähen. Das vornehmſte beſteht im Zeichnen, welches eigentlich die Arbeit des Stickers iſt. Denn das Nähen ſelbſt verrichten Frauenzimmer. Wenn ein Zeug ausgenähet werden ſoll, ſo wird zuerſt an den Seiten deſſelben Leinwand oder ein Band angenähet und das Zeug durch daſſelbe mit Bindfaden in dem **Stickerrahmen** (ſ. dieſen, Sticker) ausgeſpannt. Die Zeichnung oder der Riß iſt auf Papier entworfen, und die Züge deſſelben mit einer Nadel durchgeſtochen. Hierauf wird dieſe Zeichnung auf das Zeug gelegt, und auf daſſelbe mit zerſtoßener Kreide aufgetragen, indem er ſolche durch die Löcher durchbauſet. (ſ. Bauſe) Dieſe matte Züge werden bey rothen Zeugen durch Bleyweiß mit Gummi, bey jedem andern Zeuge aber mit Dinte nachgezeichnet und kennbar gemacht. Aus der verſchiedenen Ausfüllung dieſer Zeichnungen entſtehen nun zwey Arten der Stickerarbeit, **Erhabene** und **Plattarbeit**. (ſ. beyde, wo die Handgriffe beſchrieben worden) Sowohl die erhabene als platte Arbeit putzt der Sticker, wenn es verlangt wird, und es reiche Stickerey iſt, mit Flittern und Cantillen aus, ſo wie es nach ſeiner Zeichnung oder Einbildungskraft ſchicklich iſt. Die Flittern werden in den kleinen Feldern in der geſprengten Arbeit oder auch auf Schleifen angenähet. Die Stickerin macht nämlich an der Spitze eines Zwirnfadens einen Knoten von Cantille, zieht den Faden durch das Loch des Flitters, und beveſtiget ihn hiemit auf der Arbeit. Der Knoten von Cantille füllt das Loch des Flitters aus, und hält ihn zugleich veſt. Um der Kleider zu ſchonen, wird die reiche Stickerey auch wohl auf beſondere leinene oder ſeidene Zeuge geſtickt, alsdenn von dem Schneider aufgenäht, und mit der **Profilſchnur** (ſ. dieſe) umgeben. Mützen der Frauenzimmer, welche auf Leinwand geſtickt werden, giebt man einen Grund von Seide oder Silberlahn.

Sticken, ſoviel als decken. Mit Stroh oder Laubreiß überſtreuen und bekrampen.

Sticken, Erſticken. Fr. Se roidir de Froid. Wird von den Proben geſagt, wenn die Kapelle bey dem Probiren zu kalt ſtehet und das Bley nicht in ſich ziehen kann, daß das Werk nicht treibet, hart wird, und erfrieret.

Sticker, ein Künſtler, der allerley Zeuge mit Seide, reichen Fäden, Lahn, Flittern und Cantillen nach allerley Figuren ſticket oder aufnähet. Er muß vornämlich die Zeichnung verſtehen. Denn das Sticken ſelbſt verrichten gemeiniglich dazu gelernte Frauenzimmer. Die Lehrlinge müſſen 7 Jahr lernen und ſie machen als Künſtler kein Meiſterſtück.

Stickerpergament, (Pergamentmacher) Pergament, welches die Goldſticker unter die Gold- und Silberfäden legen. Es wird wie das narbigte Pergament bereitet, (ſ. narbigte Haut) nach dem Schaben geleimtränket (ſ. Leimtränken) und gegülbet. (ſ. Gülben 2)

Sticklich, ſ. Gebirge.

Stiefel, Fr. Baillet, der Feuerſpritzen, (Meſſingarbeiter) eine meſſingene Röhre, die in einer Spritze angebracht wird, um darinn, vermöge des Zuges, durch das bey ihm angebrachte Ventil das Waſſer einzuziehen und wieder durch den Keſſel und die Standröhre von ſich zu ſpritzen. Sie wird von Meſſing gegoſſen, (ſ. Feuerſpritze) und nachher genau aufgedrehet. Der Stiefel wird ſenkrecht in dem Waſſerkübel angebracht, und unterwärts erhält er das Ventil, (ſ. dieſes) welches genau in die untere Oeffnung des Stiefels paſſet und darinn eingelothet wird, durch die Aushöhlung deſſelben aber, die durch einen Zapfen mit einer Scheibe ausgefüllt iſt, ſich herauf und hinabpreſſen läßt, wird vermöge des Kerns oder des Zugs des Stiefels das Waſſer eingezogen.

Stiefel. (Orgelbauer) Iſt an den Schnarrwerken der Theil von der Pfeife, worinn der Kopf mit dem Mundſtück ſteckt, und worauf der Körper der Pfeife ſteht: wodurch auch der Wind in das Rohrwerk getrieben wird.

Stiefelblock, (Schuhmacher) eine hölzerne Form, wodurch den Schäften verfertigter Stiefeln, eine ſchickliche Geſtalt gegeben wird. Es iſt eigentlich ein hölzerner Oberfuß, der aber nach der ganzen Länge in zwey Hälften getheilt iſt. An der einen Hälfte iſt die Wade, und an der andern das Schienbein angebracht. Beyde Hölzer werden in den Schaft des Stiefels eingeſetzt, und zwiſchen beyde wird ein hölzerner Keil eingetrieben, wodurch ſich der Stiefelſchaft ausdehnet, und zugleich die Fazon des Stiefelblocks annimt. Oefters hat ein ſolcher Stiefelblock an dem Vordertheil auch wohl einen Unterfuß, der mit einem Gelenk unten angemacht iſt, ſo daß man denſelben mit dem Vordertheil des Blocks in den Stiefel hineinſtecken kann, ſo daß man den Schuh des Stiefels auch damit ausfüttern kann. Gemeiniglich aber dient ein ſolcher Block nur dazu, damit der Stiefel, wenn er eine Zeitlang

lang nicht getragen wird, nicht so sehr zusammentrocknen kann, sondern seine Fazon behalte.

Stiefeletten, eine Art der Fußbekleidung, gewöhnlich der Soldaten. Sie werden entweder von Zwillig oder Leinwand, oder schwarzem Tuch, wie itzt gebräuchlich ist, verfertiget. Sie sind nach dem Fuß zugeschnitten, und so eingerichtet, daß sie vorn mit einem Zwickel über die Schnallen der Schuhe gehen, und solche bedecken, auch hinten gut auf das Hinterleder des Schuhes passen und anschließen. Sie werden mit einer unten angenäheten Strippe über den Schuh gezogen, und an den äußern Seiten mit Knöpfen zugeknöpft.

Stiefelettennadeln, (Nadler) starke Stecknadeln mit einem ziemlich starken Knopf und von ziemlicher Länge. Sie erhalten den Namen davon, daß sie zum Zustecken der Stiefeletten von dem Militär in den preußischen Staaten gebraucht werden, und also auch dort nur den Namen führen.

Stiefelfußblatt. (Schuhmacher) Das Oberleder des Fußes zu einem Stiefel muß nach dem genommenen Maaße wie der Stiefelschaft zugeschnitten werden. Ehe er aber zuschneiden kann, muß er sich einen Leisten wählen, der der Größe des genommenen Maaßes entspricht. Wenn der Leisten, den er wählen muß, nicht die erforderliche Dicke im Spannen hat, wie selten zutrifft, so leget er einige Stückchen Leder auf, und vergrößert ihn hiedurch. Bey dem Zuschneiden des Blatts muß auf die Sohle Rücksicht genommen werden: denn er hat bey dem Maaßnehmen (s. dieses) den ganzen Umfang des Unterfußes sowohl im Spannen, als im Ballen ausgemessen, und dieses Maaß muß in das Oberblatt und die Sohle vertheilet werden. Er mißt daher unter dem Leisten sowohl an dem Hacken, als auch in der Mitte die Breite der Sohle ab, ziehet diese Breite von dem im Spannen und in dem Ballen genommenen Maaße ab, und nach dem Ueberrest schneidet er das Oberblatt des Schuhes zu. Das Blatt muß aber doch etwas breiter zugeschnitten werden, als der gedachte Ueberrest des Maaßes mit sich bringt, weil der Schuh mit der Brandsohle zusammengenähet werden, und folglich über den Obertheil des Leistens etwas herüber ragen muß. Ein Muster leitet ihn beym Zuschneiden eben so, wie bey dem Schaft, (s. Stiefelschaft) und das Leder liegt hier, so wie dort, doppelt.

Stiefelholz, (Fischer) ein Holz zu beyden Seiten der Mündung des Schleppsacks, die Mündung desselben zu steifen, d. i. steif und offen zu erhalten.

Stiefelknecht, ein hölzernes Werkzeug, vermittelst welches man den Stiefel von dem Fuße ziehen kann. Es ist ein auf einem Fuße stehendes starkes Brett, das vorne etwas in die Höhe steht, und einen Ausschnitt hat, in den der Hintertheil des Fußes genau hinein passet, um darinn den Stiefel von dem Fuße zu ziehen, wenn man mit dem andern Fuße auf den Stiefelknecht tritt. Man macht sie auch dergestalt, daß man sie in der Mitte zusammenlegen kann, und daß das Gewinde zugleich den Fuß machet, worauf er etwas erhaben von der Erde steht.

Stiefelkolben, (Wasserkunst) ein Kolben, der nicht lederne Scheiben, sondern nur eine Stulpe (s. diese) hat. Sie gehen leichter, als die Pumpenkolben mit den ledernen Scheiben, weil jene nur mit der Schärfe des ledernen Ringes an dem Pumpenstock anlieget, besonders wenn das Kolbenloch sehr weit ist, und das Wasser geschwinde durchgehen kann, und sie viel Wasser heben. Eine Art dergleichen Kolben mit einer Stulpe oder Ring macht man eben so, nur mit dem Unterschiede, daß man den ledernen Ring oben um den Kolben legt, und ¼ bis 1 Zoll über die Oberfläche desselben hervorgehen läßt. (s. Taschenkolben)

Stiefel, liegender, wenn der Stiefel in einem Druckwerk horizontal liegt.

Stiefelmündung, Fr. Calibre, (Wasserbaukunst) die innere zirkelrunde Oeffnung des Laufs eines Stiefels an einer Spritzenröhre, welche oben etwas schräge zuläuft, und der Einschlief genannt wird.

Stiefeln, (Schuhmacher) eine Bekleidung der Füße von Leder, des männlichen auch wohl zuweilen des weiblichen Geschlechts. Sie werden entweder von Kalbleder oder Fahlleder, auch wohl zuweilen von rauhem oder narbigtem Korduan gemacht. Die gewöhnlichen leichten kalbledernen Stiefeln werden insgemein so gemacht, daß die Narbenseite auswendig kommt. Das Kalbleder ist gewöhnlich schon geschwärzt, wenn es der Schuhmacher erhält. Stiefeln von Fahlleder trägt man in der Nässe. Aus jedem Kalbfelle wird ein Stiefelschaft zugeschnitten. (s. Stiefelschaft) Nachdem das Maaß genommen (s. Maaß nehmen zu Schuh und Stiefeln) und der Schaft zugeschnitten ist, so schneidet er das Stiefelfußblatt (s. dieses) auch zu. Nach dem Zuschneiden werden erst beyde Strippen an ihrem Ort an jeden Schaft angenähet; sie sind entweder von Leder, oder von einem breiten Bande. Nach diesem wird der Schaft hinten zusammengenähet, (bestochen.) (s. Bestechen) Nach dem Bestechen wird neben dem untern Umfange des Stiefelschuhes, nachdem dieser mit dem Kropf des Schaftes auch bestochen oder zusammen vereiniget worden, innerhalb ein Seitenfutter mit weißem Draht angenadelt. (s. Annadeln) Dieses Futter wird der Haltbarkeit wegen angesetzt, weil an diesem Orte theils das Oberleder des Schuhes mit der Brandsohle angenähet werden soll. Bey starken fahlledernen Stiefeln bleibt dieses Seitenfutter weg, aber nie bey kalbledernen. Es geht dieses Futter um den ganzen Schuh herum, nur nicht um die Kappe. Neben dem untern Rande des Schaftes nähet man ein steifes Afterleder von Küh- oder dünnem Sohlleder mit weißem oder gelbem Draht an. Dieses Afterleder umgiebt in der Folge den Kamm des Leistens, auswendig auf der Naht des Schafts. Auf das Afterleder wird das Spornleder (s. dieses) angesetzt. Nun wird der Schuh und der untere Theil des Stiefelschafts über den Leisten gespannt, damit der Schuh bey der Bevestigung der Sohlen und des Absatzes seine erforderliche Größe und Fazon erhält. Anfänglich wird die Brandsohle auf den Leisten aufgezwickt, das ist, mit den eisernen Nägeln, den

Zwecken,

Zwecken, wovon die Arbeit den Namen erhalten, aufgenagelt; wenn solches Leder aufgezwecket ist, so wird es mit dem Knief nach der Sohle beschnitten. Bey dem Aufzwicken wird das Leder der Brandsohle mit der Falzzange ausgespannt, indem er mit der gedachten Zange das Leder straf anzieht. So muß er ebenfalls auch das Oberleder des Schuhes nebst dem Hintertheil des Schafts über den Leisten spannen. Er legt nämlich solches erforderlich über den Leisten, heftet es verlohren mit Zwecken an, spannet oder ziehet es hierauf mit der Falzzange völlig straff aus, und beveſtiget es unter dem Leisten. Nun wird der Stiefelschuh eingestochen, da er nämlich die Brandsohle und das Oberleder durchgängig zusammennähet. Es wird dieses mit zwey schwarzen Drähtern, wie bey dem Bestechen, (s. dieses) genähet. Unterdessen daß der Stiefelschuh eingestochen wird, wird die Sohle im Wasser eingeweicht, und nachher auf einem Stein, dem Klopfstein, (s. diesen) mit einem Hammer geklopfet, wodurch sie dichter und derber wird. Der Stiefel erhält entweder eine durchgenähete (s. Durchnähen der Sohle) oder dreymal genähete, oder eine Randsohle, (s. Randschuhe, auch Schuhe, wo dieses erkläret wird) oder auch mit der englischen Nath. (s. diese) An dem Orte, wo der Absatz angenähet werden soll, wird die Sohle mit einem starken Doppelort und zwey schwarzen Pechdrähten abgedoppelt. (s. Abdoppeln) Zu diesem Ende wird der Leisten, wenn die Sohle auf der Brandsohle angezweckt ist, wieder aus dem Schuh gezogen, und nachher, wenn der Absatz angedoppelt ist, wieder hinein getrieben, und der Absatz nunmehr auf dem Stiefelschuh beveſtiget. Der Absatz wird mit einem großen Absatzzweck, der in die Mitte desselben eingeschlagen wird, auf dem Leisten beveſtiget, und nun wird der Absatz mit dem Draht auf die Sohle genähet. Bey dem Aufnähen sticht man mit dem großen oder Absatzohrt vor, und nähet den Absatz mit zwey vorzüglichen schwarzen Pechdrähten an. Der Absatzzweck wird alsdenn wieder heraus gezogen, und es werden zwey lederne Absatzflecke von Sohlleder aufgepflockt, welche, nachdem sie nach dem Umfange des Absatzes beschnitten worden, mit hölzernen Absatzpflöcken in den vorgeschlagenen Löchern beveſtiget werden. Zuletzt wird der Absatz nach seinem ganzen Umfange beschnitten, und nun erst wird die Sohle durchgenähet, dann Sohle und Absatz in die Schwärze gebracht, d. i. beyde werden vermittelst Kienruß und Eisenschwärze geschwärzet, (s. Schwärzen der Stiefeln und Schuhe) und alsdenn geputzt. Wenn die Schwärze trocken ist, so beſtreichet der Schuhmacher beydes mit Wachs, und es ist gut, wenn er sich dazu Wachs mit Kienruß vermischt geschmolzen hat, denn der Absatz wird bald roth, wenn er bloß mit gelbem Wachs beſtrichen wird. Das Wachs reibet er mit einem Sandsteine ein, welches ein Stück alten Schleifsteins ist. Alsdenn werden Rand und Absatz mit einem Stück Kalbleder, und zuletzt beydes mit einem alten wollenen, oder beſſer, mit einem alten seidenen Strumpfe abgerieben und hierdurch völlig geglättet. Das Rauhe der Sohle wird mit der Raspel geebnet, und mit der scharfen Kante eines Stückchen Glases, so wie auch der lederne Fleck des Absatzes mit der Glättscheide (s. diese) blank gerieben. Das Leder muß aber zuvor zu dieser Absicht mit etwas Wasser benetzt werden. Endlich wird der Stiefel auf den Stiefelblock (s. diesen) geschlagen, um ihm dadurch, ohne ihn zu recken, eine gute Fazon zu geben. Ist aber der Stiefelschaft zu enge geschnitten, so dienet der Block ihn zu erweitern, welches denn nun freylich dem Schaft nicht sehr dienlich ist, denn der Stiefel wird vermittelst des Keils zwischen den Block stark eingetrieben, folglich der Schaft sehr ausgedehnet, welches denn wohl dem Leder unstreitig mehr schädlich, als nützlich ist.

Stiefelschaft, (Schuhmacher) derjenige Theil des Stiefels, welcher das Bein vom Knie bis an den Hacken, und das Fußblatt bedecket. Dieser Schaft wird nach dem genommenen Maaße zugeschnitten. Oefters hat er dazu schon von Papier zugeschnittene Modelle, welche ihn leiten, nach dem ganzen Umfange des Schafts das Leder schicklich zuzuschneiden, wobey ihn denn freylich das genommene Maaß leiten muß, um die erforderliche Größe heraus zu bringen. Er schneidet aber hiebey nur immer die Hälfte des Schafts zu, nämlich nach der Breite gerechnet, denn er leget das Leder beym Zuschneiden doppelt. Weil er also z. B. die Wade des Schafts nur zur Hälfte zuschneidet, so legt er das Maaß derselben dergestalt zusammen, daß er zwey gleich übereinander liegende Hälften erhält, und hiernach bestimmt er die Weite des halben Schafts in der Wade, und so verfährt er bey allen übrigen Stellen des Schafts. Unten, wo das Schuhblatt an den Schaft angenähet wird, schneidet er in denselben einen Kropf oder Aushöhlung ein, worinn das Blatt eingesetzt werden kann. Ueber diesem Kropf muß das Leder des Schafts beynahe so weit seyn, als im Spannen des Fußes Maaß genommen ist. Etwas weniges kann fehlen, weil sich das Leder beym Anziehen des Stiefels ausdehnet. Das Augenmaaß des Schuhmachers muß bey dem Zuschneiden wesentliche Dienste thun.

Stiefel, stehender, wenn der Stiefel in einem Druck- oder Pumpenwerk senkrecht steht.

Stiege, s. Treppe.

Stiele, (Zimmermann) bey einem Gebäude von Fachwerk die senkrechten Stützen, welche in die Balken zweyer Stockwerke eingezapft, und mit Riegeln und Bändern veveſtiget werden.

Stieren, soviel als Steuren. (s. dieses)

Stift, Fr. Cragon. (Maler) So nennen sie den Röthel, Bleystift, die Reißkole, Kreide, und alles, womit sie zeichnen oder skitziren. Man unterscheidet sie unterdessen durch die Materien, woraus sie zusammengesetzt sind. Man saat ein Röthelstift, welcher roth ist, Bleystift, welcher schwärzlich grau ist, ein Stift von schwarzer Kreide u. s. w. Es giebt deren natürliche und gemachte. Die natürlichen sind die, von welchen eben die Rede gewesen, die gemachten oder künstlichen sind die Pastells, welche Teigfarben sind, weil sie wirklich aus Farben bestehen, so in Staub verwandelt mit Wasser geknetet, und

in der Form ordentlicher Stifte zusammengerollt sind. (s. auch Pastellstifte) Die Kolenstifte sind von verschiedenen Holzarten. (s. Kole, Maler)

Stift, Fr. Rivure, (Schlosser) der Dorn, welcher in die Gewinde der Thurbänder gesteckt wird, um solche zusammen zu vereinigen, und um mehrerer Haltbarkeit willen an den Enden vernietet wird. Auch nennet man überhaupt alle die kurzen Enden Draht, womit etwas vereiniget oder zusammen geheftet wird, Stifte.

Stifte, (Gewehrfabrik) kleine dünne Drahtenden, womit die verschiedenen kleinen Theile eines Schießgewehrs an einander und mit dem Schaft vereiniget werden.

Stil, Fr. Still, (Maler) bedeutet hier eben das, was es in der Literatur bedeutet, nämlich die Zusammensetzung und Ausführung. In der Zusammensetzung ist der Stil edel, wenn der Inhalt edel abgehandelt, die Karaktere groß und erhaben sind. Der Stil ist mittelmäßig, wenn alles in demselben gemein, und ohne Wahl des Schönsten in der Natur erscheinet. Der Stil ist landmäßig, wenn der vorgestellte Inhalt Hirtenstücke, oder bürgerliche Handlungen betrifft. Wenn man von der Ausführung redet, so sagt man, daß ein Gemälde mit einem gewissen Stil ausgeführet, und daß nichts Aengstliches darinn sey. Dieser Stil wird öfters zu hart. Man muß ein Gewisses treffen, um das Trockne, Harte zu vermeiden, und nicht auf einen weichen Pinsel zu verfallen, wodurch das Werk frostig und matt wird.

Still, (Orgelbauer) ein Beywort der Orgelpfeifen, und bedeutet einen stillen, sanften Ton, z. B. Stillflöte, eine Flöte, die duse und sanft geht.

Stilles Pulver, Pulver, welches also zugerichtet ist, daß es, wenn es los geht, keinen Knall giebt.

Stiller, ein kurzer Dolch, der in Italien und Spanien unter den Banditen stark im Gebrauch ist.

Stillflöte, s. Still.

Stillgedack, (Orgelbauer) ein Gedack der Orgelpfeifen, welches einen stillen und sanften Ton hat.

Stillhalten, Fr. Parade arrêt, (Reitkunst) wenn ein Pferd im Galop still stehen soll, und welches auch ein schulgerechtes Pferd auf der Stelle muß thun können, und auf dem Platz pariren, alsdenn muß der Reiter die Zügel auf einmal stark anziehen, und den Leib dabey zurück halten, so muß ein solches Pferd den Augenblick still stehen.

Stilliegende Sachen, (Maler) allerley unbewegliche Dinge, als Blumen, Früchte, Speisen, todte Thiere, Kupferstiche, verschiedene Instrumente, Bücher, Briefschaften und dergleichen, welche auf einen Tisch, oder sonst wo, nach Gefallen, doch in angenehmer Ordnung und nach dem Leben gemalet werden.

Stilte, ein langer von einem Blocke herunter gehender Stiel.

Stiltenbock oder Block, ein schwerer Handbock, der mit Stilten (s. diese) versehen ist, und womit man insgemein Schaaren abzuschlagen pflegt, zum Unterschiede von leichtern Handböcken.

Stimme, (Lautenmacher) ein kleiner hölzerner Stab, der so lang ist, daß er an seinem Orte zwischen der Decke und dem Boden einer Violine aufgerichtet stehen kann, und dadurch seinem Zweck gemäß die Decke zur Vermehrung des Klanges spannet, deswegen er auch diesen Namen erhalten hat. Er wird vermittelst des Stimmsetzers (s. diesen) durch ein Efloch herein gestellt, und komt unter die Quinte, aber hinter dem Steg nach dem Saitenhalter zu, zu stehen.

Stimmen, s. Orgelstimmen.

Stimmen, das, der Schnarrwerke in Orgeln, dieses geschieht mit der Krücke der Pfeife. (s. diese, Orgelbauer) Will man z. B. den Trompetenten höher haben, so schlägt man mit einem Stöckchen die Krücke herab, so verschließt die Zunge der Pfeife den Mund noch enger, daß die Ritze zum Durchlassen der Luft schmäler, und also der Wind genöthiget wird, Gewalt zu gebrauchen, um nur einen kleinen Theil der Zunge, aber auch desto schneller zu bewegen, und das verursachet einen steigenden Ton. Soll im Gegentheil die Trompete gröber klingen, so schlägt man die Krücke herauf, die ganze Zunge ist nun ungebunden, die Mundspalte weit, und der Wind kann mit der ganzen Zunge spielen, welche also auch langsamere Bebungen, d. i. einen gröbern Laut, verursachet.

Stimmer, (Musiker) an den Sackpfeifen die obere Röhre, welche in der Mitte umgedrehet werden kann, so lang, bis sie den Ton bekommen kann, der zu dem Klavis akkordiret, aus welchem das Stück geht, so man pfeifen will. Der Bock hat nur einen Stimmer, die Schäfersackpfeife, oder der gemeine Dudelsack, hat zwey Röhren zum stimmen b. F. Das Himmelchen, oder der kleine Dudelsack auch zwey, das eingestrichene f. und das eingestrichene c. Aber der Dudey, oder die rechte Sackpfeife, hat drey Stimmer oder Röhren, so über sich gehen, das eingestrichene dis, das eingestrichene h. und das zweygestrichene dis.

Stimmhammer, (Musiker) ein kleiner eiserner Hammer, dessen eine Bahn eine Höhlung hat, damit die eisernen Zapfen, um welche die Saiten der Flügel, Klaviere ꝛc. gewickelt sind, umzudrehen und zu stimmen, oder ihnen den gehörigen Ton mitzutheilen. Es ist auch zugleich auf dem andern Ende gemeiniglich ein kleines Zänglein angebracht, mit welchem im erforderlichen Fall die Zapfen ausgezogen werden können, an dem der gehöhlten Bahn entgegengesetzten Ende ist ein Haken gebildet, womit die Oehre der Saiten gedrehet werden, womit sie an den Zwecken oder Zapfen bevestiget werden.

Stimmhorn, (Orgelbauer) ein Werkzeug, die kleinen Pfeifen zu stimmen, und womit dieselben erweitert oder verengert werden, je nachdem sie intoniren sollen. Es ist von Messing, hat auf einem Ende einen zugespitzten Kegel, und auf dem andern einen hohlen Cylinder. Will er die gegossene Pfeife erweitern, so steckt er den Kegel in die Pfeife, und treibt sie damit auseinander und erweitert sie hierdurch, oder er steckt die Pfeife in den hohlen Cylinder, drenget sie hierdurch zusammen, und machet sie enger.

Stimmpfeife, (Orgelbauer) eine ganz hölzerne viereckigte Pfeife, die wie eine gemeine Flöte, aber ohne Fingerlöcher, beschaffen iſt, in der man einen paſſenden Stock mit Graden bezeichnet aus- und einziehen kann, um alle Klaves anzugeben und darnach zu ſtimmen. Man ſchneidet alſo oben vom Körper der Zinnpfeife ein Streifchen Zinn nach dem andern ab, bis der höhere und einſtimmige Flötenton erfolget. Ein Spänchen von der Dicke eines Pferdehaares verändert den Ton ſchon merklich. Man giebt mit dieſer Pfeife allen neuen Pfeifen einer Orgel nach den bezeichneten Graden des Stocks ihren Ton.

Stimmſetzer, (Lautenmacher) ein gabelartiges Inſtrument, womit durch das eine Efflock die Stimme in die Violin eingeſetzt wird.

Stimmung der Orgel überhaupt, allen Stimmen oder Pfeifen ihren gehörigen Ton beſtimmen. Einige Orgelbauer fangen ihre Partition an mit C, andre mit F; beydes iſt gleich viel. Zum Grundton einer Orgel gehört ein beſtändig Maaß, und davon hat man den Kapellenton, und den Opernton, der aber noch nicht allgemein authoriſirt worden, weil er um einen Viertelton nach dem Bezirke der Singſtimme höher oder tiefer geſetzt wird. Der Kapellenton iſt hingegen veſt geſetzt. Er ſchikt ſich für die Stimmen am beſten, und zu allen Inſtrumenten, und folglich muß man die Pfeife nach dem Kapellenton, in Deutſchland nach dem Chorton ſchneiden. Der Orgelbauer hat die auf einem Papier gezogenen gewöhnlichen Notenlinien, worauf auf der unterſten der deutſche C Schlüſſel vorgeſtellet iſt. Die ſchwarzen Noten, die auf ſolchen Linien ſtehen, deuten die Pfeifen an. Alle Noten, die auf der Linie ſtehen, worauf ſich der Schlüſſel ſol ut befindet, ſtellen die Mitte des Klaviers vor. Man fängt demnach an, das vierte C des Preſtant auf ſeinen rechten Ton zu ſetzen, und zwar nach dem vierten C an dem Stempel der Stimmpfeife, (ſ. dieſe) wobey man dieſes vierte C etwas tiefer als die Stimmpfeife hält, indem man vielleicht etwas von der Pfeife oben wegſchneidet, und zugleich für die Harmonie und einen lauten und akkuraten Ton ſorget. Endlich ſtimmt man die untere Oktave, die juſt die Mitte des Klaviers einnimt. Um zu wiſſen, ob zwey Pfeifen gleichſtimmig oder es nicht ſind, ſie mögen in Uniſono, oder nach der Terz, Oktave, Quinte u. ſ. w. geſtimmt worden ſeyn, ſo muß man genau hören, ob man eine Schwebung oder Schwenkung in ihrem Tone bemerken kann; ſo lange dieſe Schwenkung dauert, iſt die Stimme noch nicht richtig, und ſie muß erſt ganz aufhören, (ob dieſes gleich bey großen Pfeifen nicht hinlänglich iſt). Dieſe Schwebung kann aber auch nicht eher gehört werden, bis die Pfeife nahe an ihrem Akkord iſt. Sind die beyden erſten C richtig geſtimmt, ſo ſucht man durch das untere C ſeine Oberquinte G. Schwebt oder tremulirt dieſe Quinte nicht mehr, ſo vertieft man das G ein wenig, daß ſie in einer Sekunde 4 oder 5 Pulſirungen macht, (die Sekunde etwa nach einem Pulsſchlage gerechnet). Zu dieſer Abſicht ſchneidet man von der Länge der Pfeife etwas, und intonirt ſie zugleich gut, welches bey allen Pfeifen während dem Ton geben zu beobachten iſt. Man ſchneide immer lieber ein Haar breit etlichemal hinter einander, als mit einmal zuviel weg. Hat man die Quinte, ſo ſucht man hernach die folgende Quinte ſol re, welche etwas ſchwächer, als die erſte geſtimmt wird, ſie muß in der Sekunde bis 6 Pulſirungen machen, und ſie iſt eine von den dreyen, welche etwas ſchwächer, als die acht andern gehalten werden. Nun ſucht man die Quinte re la. Da man ſich aber nicht von der Mitte des Preſtant entfernen muß, ſo für das Ohr am ſtimmbarſten iſt; ſo ſtimme man die Unteroktave von dieſen c r, ſo bekomt man die Quinte re la, die man auf einerley Punkte, wie ut ſol bringt. Nun folgt die Quinte la mi auf eben den Ton als ut ſol. Um zu wiſſen, ob man die vier bereits geſtimmten Quinten richtig temperirt, ſo konfrontire man dieſes letzte ſchon geſtimmte mi mit dem nächſten Anfangs geſtimmten ut oder c, ſo muß dies mi eine akkurate große Terz ohne Pulſirung mit dem c oder ut machen; pulſiret es, ſo iſt es zu hoch oder zu niedrig. Dieſes zu erfahren, nähert man den Finger dem Oberende der Pfeife, welches c iſt, ohne es zu berühren, ſogleich wird ſein Ton etwas tiefer, und wenn das Schweben nachläßt, d. i. langſamer wird, ſo iſt es ein ſicheres Zeichen, daß das mi ein wenig tief iſt, wenn bey Annäherung des Fingers oben an der Pfeife das Pulſiren ſchneller wird, ſo iſt das mi zu hoch. Im erſtern oder niedern Fall hat man die vier Quinten zu ſchwach gemacht, und man muß ſie alſo nochmals vornehmen und höher ſtimmen, damit ſie etwas langſamer klopfen. Außerdem vergleicht man noch das mi, wovon die Rede iſt, mit dem erſten und allernächſten ut oder c, um zu ſehen, ob dieſe Terze ruhig ſey. Im zweyten Fall ſchwächt man die vier Quinten ein wenig mehr, und vergleicht mi und ut mit einander. Wenn die Terz richtig und ohne Pulſirung angiebt, die drey Quinten gleichmäßig temperirt ſind, und die Quinte ſol re um ein weniges mehr geſchwächt worden, als die drey andern, ſo hat man das Schwerſte in der Partition oder Temperatur gethan u. ſ. w. Das Stimmen geſchieht mit dem einfachen oder doppelten Stimmhorne, (ſ. dieſes) ſo wie es dort beſchrieben worden. Eine Pfeife, die nicht gut anſpricht, kann auch nie recht geſtimmt werden. Vorher kann man z. B. eine zu lange Pfeife durch das Verkürzen zum Ton und Angeben bringen; verkürzt man ſie aber im Stimmen, um ſie auf ihren Ton zu bringen, ſo würde ſie übel angeben, weil ſie zu ſehr ausgekehlt iſt. Folglich beobachte man, daß man nur nach dem Maaße die Oberlefze beſchneiden darf, als man ſie im Stimmen zum rechten Ton bringt, oder man verkürzt ſie in Betracht, daß die Höhe ihres Mundes einen nothwendigen Zuſammenhang mit der Pfeifenhöhe hat; folglich hält man den Mund etwas niedrig, und bringt ihn nicht eher auf den rechten Punkt, als bis die Pfeife faſt ganz und gar ſchon in ihrem rechten Ton ſteht. Für Orgelſtimmer, die keine große Erfahrung haben, iſt es vortheilhaft, den Preſtant etwas niedrig zu halten, indem man intonirt und ſtimmt, bis er recht anbläſt und vergleichen iſt; alsdenn ſetzt man ihn in ſeinen rechten Ton und

letzten

letzten Akkord. Alle Pfeifen sind im Behandeln höher, und im Erkalten gröber, folglich kann nur der Prestant und jede andere Stimme ihren letzten Akkord erhalten, wenn man die Pfeifen nicht mehr mit der Hand anrühren darf. Nach jedem Behandeln lasse man also die Pfeife in ihrem Loche erst wieder kalt werden, ehe man stimmt, eben so erschrickt die Pfeife gleichsam durch das Drücken mit dem Stimmhorn, und erwärmt sie vermittelst der Hand und des Reibens. Wenn der Prestant recht gestimmt ist, so intonirt man die Prinzipalpfeifen von der ersten Pfeife 8 Fuß an. Will sie auf dem Pfeifenbrett nicht angeben, so steht der Kern etwas zu hoch, und der Wind gehet also zu sehr auswärts, und berühret die Oberlefze nicht, daher setzt man den Kern etwas niedriger, indem man ein Eisen auf ein Ende des Kernrandes aufsetzt, und einen Schlag mit dem Hammer, ganz nahe am Munde, auf das aufgesetzte Instrument thut, und so auch das andre Ende niederschlägt, so lange bis die Pfeife anbläst. Oktavirt sie, so hat sie zu viel Wind; alsdenn vertieft man den Schlussel der Plinthe ein wenig, wird dadurch der Ton zu schwach, so ist die Oberlefze zu tief. Man mißt sie alsdenn mit dem Zirkel, ob sie um den fünften Theil der Mundlänge die Elevation der Unterlefze hat. Hat sie diese, so schneide man nur in der äußersten Noth etwas davon ab. Die Oberlefze braucht nicht so hoch zu seyn, wenn die Pfeife einen großen Zuschnitt hat, um ihren rechten Ton zu bekommen. Eben dieses nimt man auch mit der 16 und 32füßigen Stimme vor, und stimmt die eine Art nach der andern vorhergehenden und dem Prestant. (s. diesen im Supplement) Die übrigen Orgelstimmen intonirt und stimmt man mit dem Munde, die vorigen auf der Lade, die offnen und gedackten Holzpfeifen auf ihrem Winde. Zuletzt giebt man den Mundpfeifen ebenfalls auf der Lade die Vollkommenheit. Wenn alle Mundpfeifen gut angeben und einstimmen, so nimt man die letzte Stimmung vor, indem man mit dem Positiv anfängt. Man stimmt anfänglich den Prestant und dessen erste Pfeifen genau in den Kammerton, stimmt die 8füßige Stimme nach dem Prestanten, fängt mit dem Diskant, Klavis vor Klavis, an, endiget mit den Bässen, die man allezeit nach der Höhe im Stimmen halten muß. Endlich stimmt man wie vorher 16 Fuß nach 8 Fuß und Prestant zugleich, und dann den kleinen Bourdon bloß nach dem Prestant, die zwote und dritte Oktaven des Nasards gleichfalls nach dem Prestant, die erste und vierte Oktaven dieser Stimme nach Oktaven. Bey feinen Pfeifen ist es schwer, daher halte man den Finger bey dem Stimmen oben gegen die Pfeife, oder ihre Oktave, nach der man stimmt, um ihren rechten Ton zu hören: wächst das Klopfen durch den Finger, so ist die Pfeife zu tief; nimt das Klopfen ab, so ist die kleine Pfeife zu tief; nimt es zu, so ist sie zu hoch. Bey großen Pfeifen bringt man die Hand an das Mundloch; nimt das Klopfen ab, so ist die Pfeife zu hoch; wächst es, so ist sie zu tief. Um die Terz zu stimmen, so stimmt man erst die Doublette nach dem Prestant, ist diese gestimmt, so stimmt man nach der großen Terz der Doublette, die zwote Oktave der Terz, da der Prestant offen ist. Man hüte sich, die kleine Terz oder Quarte statt der großen Terz zu nehmen, wie sich Anfänger wohl oft darinn versehen; zu dem Ende stoße man das Terz- und Prestantenregister zu, und schlage die große Terz auf der Doublette an, um den Ton ins Ohr zu fassen, und man schneidet die Terz vor dem Klaviere auf ihrem rechten Ton. Man stimmt die zweyte Oktave, und alles übrige nach Oktaven, indessen daß Doubletten und Prestant zu sind. Endlich wird der Larigot (s. diesen im Supplement) nach dem Nasard Taste vor Taste gestimmet. Die 7 oder 8 letzten Pfeifen sind die schwersten Pfeifen in der Orgel zu stimmen, weil sie sehr fein sind. Man muß sich daher Zeit dazu nehmen. Nach diesem werden alle besonders gestimmte Pfeifen zusammen gestimmt, wobey der Prestant immer offen ist. Man hält das erste c angeschlagen, öffnet 8 Fuß den kleinen Bourdon, 16 Fuß den Nasard, die Doublette, Quarte, Terz, und endlich den Larigot. Nun öffnet man den Prestant allein, drückt die folgende Taste, und öffnet eine Stimme nach der andern; zuletzt öffnet man alle Register, und untersuchet alle Oktaven zugleich. Nun wird das Kornet bloß nach dem Prestant gestimmt, nachdem das Kornet erst intonirt worden, wobey man ein Stückchen Papier in die Kornetpfeifen steckt, den Bourdon, den Prestant, Nasard und Quarte des Kornets erst zu intoniren; und so vergleicht man alle Stimmen mit einander.

Stinkende Kugeln, (Artillerie) diejenige Kugeln, wodurch man die Luft mit einem garstigen Gestank anstecket, welche von verschiedenen stinkenden und brennbaren Materien gemacht, aber eben so wenig unter den christlichen Armeen, als die vor diesem üblichen vergifteten Pfeile gebrauchet werden.

Stinkstein, Fr. Pierre puante, ein schiefriger Kalkstein, von dunkler Farbe, der, wenn er geschabet oder gerieben wird, einen widrigen Geruch giebt. Man leitet ihn von einem Erdpech her. Er macht bisweilen eine besondere ganze Erdschicht oder Lage aus, und giebt die zweyte, dritte oder vierte Schicht über der Kupferschieferlage.

Stinthamen, (Fischer) ein sehr enger Hamen, die Stinte darinn zu fangen.

Stippelformen. (Formschneider. Kattundrucker) Da öfters in den Mustern der Kattundruckereyen dergleichen Stellen vorkommen, deren Schraffirungen mit Punkten ausgedruckt sind, auch wohl manchmal der Grund punktiret ist, so müssen hier besondere Einrichtungen getroffen werden. Denn es ist nicht möglich, daß dergleichen Punkte ausgeschnitten werden können, sondern sie werden mit Drahtstiften hervorgebracht. Ist der Grund, wie gedacht, mit Punkten versehen, so wird solcher gleich mit der Vorforme abgedruckt, und zu solchem Endzweck an den Stellen mit Messingdrahtstiften versehen, und alsdenn erhält diese Form den Namen. Der Formschneider schneidet zu solchem Ende an den Stellen, wo diese Punkte erscheinen sollen, es sey nun in einer Stippelform, oder auch in einem Passer, das Holz ganz aus, und ebnet den Grund

soviel wie möglich. Alsdenn schneidet sich derselbe von dickem oder dünnerem Messingdraht, je nachdem die Punkte stark seyn sollen, mit einer Feile lauter solche Enden, daß sie noch einmal so lang sind, als sie außerhalb dem Holze stecken sollen, weil sie eben so tief im Holz stecken, als hervorragen müssen. Bey dem Einfeilen des Drahts läßt er jedes Ende noch ein wenig an dem Ganzen sitzen, weil es ihm weit bequemer bey dem Einschlagen und mit dem Pinnensetzer vom Ganzen abzubrechen ist, als wenn er erst allemal die einzelnen Enden aufheben muß. In Frankreich hat man zu diesem Drahtschneiden eine besondere Maschine, (s. Formschneidermaschine) wodurch diese Arbeit um ein Großes gefördert und erleichtert wird. Um nun diesen geschnittenen Draht gehörig in die Stellen einzuschlagen, daß solcher überall gleich hoch stehe, welches aus freyer Hand aber nicht gut angehen würde, so hat er deswegen den Pinnensetzer, der eine solche tiefe Höhlung auf einer seiner Grundflächen hat, als lang der Draht über dem Holz heraus ragen soll. Er sticht deswegen das Ende Draht in diese Höhlung, bricht den Draht von dem Ganzen ab, und stellet das herausragende Ende auf die Stelle der Form, wo es hingehöret, schlägt mit einem kleinen Hammer darauf, und treibet den Draht, so weit es die Höhlung des Pinnensetzers zuläßt, hinein. Ehe er aber die Stifte hineinschlägt, muß die Form erst in Wasser eingeweicht werden, damit sie quillt, er läßt sie trocknen, und alsdenn werden die Stifte erst eingeschlagen. Das Einweichen ist nothwendig, denn wenn das Holz nicht erst genetzt würde, so würden die Stifte, wenn das Holz so sehr zusammentrocknete, zu kurz werden. Wenn alle verlangte Stellen mit dem Draht angefüllet sind, und man bemerket, daß einige höher als die andern sind, dann wird mit einer englischen Feile alles gleich und eben gefeilet, wobey beobachtet wird, daß es mit den geschnittenen Stellen überall wasserrecht sey.

Stirn, Fr. Tête, (Baukunst) an einem Gewölbebogen die vordere und hintere Seite, woran man die Dicke, Rundung, Biegung und Führung des Bogens sehen kann. Wenn vor einem solchen Bogen eine Mauer aufgeführet wird, so heißt sie eine Stirnmauer.

Stirnblatt, Stirnriemen, (Sattler, Riemer) der breite Riemen an den Pferdegeschirren, welcher um die Stirn des Pferdes geht.

Stirnblech, (Kupferschmid) das Blech an der schmälern Seite einer Braupfanne, zum Unterschiede von den Seitenblechen.

Stirne, (Artillerie) der vordere Theil einer Laffetenwand, gegen den Kopf des Stücks zu.

Stirnkrause, s. Toupee.

Stirnmauern, (Maurer) hervorragende Mauren, z. B. diejenigen Mauren, worauf die Tonnengewölbe an beyden Enden ruhen. Es ist das, was man an den Gewölben Wiederlagen (s. diese) nennt.

Stirnrad, Kirnrad, (Mühlenbau) ein großes Rad, dessen Zähne auf der Kante oder dem Rande des Rades stecken. Es ist unten auf der Hauptwelle angebracht, und setzt den Trilling in Bewegung, welcher auf der Welle des Kammrades steckt. Es ist bey Mühlen, die wenig Wasser haben, eine Beyhülfe zur leichtern Bewegung.

Stirnräder der Uhren, Räder, deren Zähne auf der Stirne, oder dem Rade des Umfanges eingeschnitten sind, im Gegensatz eines Kronenrades, (s. dieses) dessen Zähne um den Rand des Umfanges horizontal sind. Zu dem ersten gehöret das Schneckenrad, Bodenrad u. s. w. (s. Taschenuhr)

Stirnriegel, (Artillerie) die hölzerne Riegel, wodurch die Laffetenwände an der Stirne zusammen gehalten werden. Man nennt ihn auch sonst wohl den Hauptriegel.

Stirnwand, (Maurer) Fr Facade, die vordere Wand oder Mauer eines Gebäudes.

Stober, (Jäger) ein Hund, den man bey dem kleinen Weidwerk gebrauchet, Hasen, Rebhühner, Schnepfen und andere Vögel in den Feldern zu suchen und aufzutreiben.

Stochelzangen, Fr. Baron de fer, (Hüttenwerk) lange Stangen, vorne mit einem breiten Eisen, womit das aus dem Heerd gehobene Erz abgestoßen wird.

Stocher, s. Zahnstocher.

Stock, (Drechsler) der 1 Fuß hohe und halb so dick ins Gevierte hölzerne Kloß, der an einer gewöhnlichen Drechselbank auf dem einen Riegel gerade über dem Pfeiler derselben unbeweglich bevestiget ist. Etwa 2 Zoll unter der obern Fläche steckt in diesem die gerade Pinne, ein zwey Zoll langer gerader eiserner Dorn. Die vordere Spitze ist verstählt, und stumpf zugespitzt. An dieser Pinne und der krummen Pinne des Reitstocks (s. diese) wird die zu drehende Sache bevestiget. (s. Drechselbank)

Stock, (Förster) diejenigen Stümmel, die von dem abgehauenen Holze in der Erde bleiben. Wenn solche ausgereutet werden, daß ein Land dadurch urbar gemachet wird, so heißt diese Arbeit **ausstocken**, und die Kienstöcke werden mit Fleiß ausgegraben, weil sie guten Kien geben.

Stock, (Gärtner) So nennt man einen einzelnen Strauch, als ein Rosenstock, Johannisstock, Weinstock u. s. w.

Stock, Fr. Appin-main, (Schmide) eine Ruthe oder ein Stock, drey bis vier Fuß lang, dessen sie sich bey ihrer Arbeit bedienen.

Stock, (Bienenzucht) der Block oder Korb, worinn die Bienen bauen. (s. Bienenkorb)

Stock, (Münzwesen) ein Behältniß, darein von jedesmaligem Münzen etliche Stücke gethan, und zur nöthigen Untersuchung aufbewahret werden.

Stock, (Münze) der untere Stempel oder das Eisen des Pragers, das in dem Block des Prägeeisens bevestiget ist.

Stock, (Orgelbauer) das dicke Brett, worinn die Pfeifen vest liegen.

Stock,

Stock. 1) das Gefängniß selbst; 2) der Block, worein des Gefangenen Füße geschlossen werden. Auch der Armenkasten in einer Kirche wird Stock genannt.

Stock, (Zinngießer) dasjenige Modell oder Werkzeug, an welches ein zinnern Geschirr bevestiget wird, wenn es abgedrehet werden soll. Die Gestalt des Stocks, der von Holz ist, richtet sich nach der Arbeit, die an dem Drehrade zum Abdrehen halten soll, und daher muß dieser Professionist für jede Art seiner Waaren einen besondern Stock besitzen. Z. B. Ein Stock zu einem Teller oder Schüssel ist ein hölzerner Cylinder, dessen Durchmesser, wenn es ein Tellerstock ist, 1 Fuß, seine Höhe aber $\frac{1}{2}$ Fuß beträgt. Auf der einen Grundfläche dieses runden Holzes drechselt der Zinngießer mit einem Dreheisen eine Vertiefung nach der Figur des Tellers aus, daß er dies Geschirr völlig mit seinem Boden einsetzen kann. Will er aber die Fläche des Bodens, worauf der Teller steht, abdrehen, so wird der Teller umgedrehet, und der obere Rand des Tellers schließet sich alsdenn nur an den Stock an, woran derselbe an dem Rande mit drey Stücken Zinn nach einem Dreyeck bevestiget wird.

Stock, Fr. Billot, ein Klotz, darein ein Amboß bey den Eisenarbeitern gesetzt wird. (s. Amboßstock.

Stock, s. Gesätz.

Stock, s. Stockwerk. (Baukunst)

Stockamboß, (Kupferschmid) ein starker eiserner Knopf, der oben nach einer Kugel abgerundet ist. Er ist 4 bis 6 Zoll dick, und steckt an einer eisernen Stange in einem Klotz auf dem Fußboden. Die Bahn dieses Amboßes muß mit dem besten Stahl verstählt seyn. Der Kupferschmid schmidet auf diesem Amboß die runden Boden seiner Arbeit.

Stöcke, Triebstöcke, Drähblinge, Treiblinge, Spindeln, (Mühlenbau) diejenigen runden Stöcke, woraus die Getriebe vermittelst der beyden Scheiben zusammengesetzt werden.

Stöckel, heißt auf Bergwerken das runde Holz am Ventil der Künste mit 6 Löchern.

Stöckel, (Nadler) der eiserne Lauf, worinn sich der Unterstämpel des Stämpels, worinn die Stecknadelknöpfe gestämpt werden, an der Wippe (s. diese) befindet.

Stöckel, (Wasserbaukunst) ein viereckigtes Stück Holz, welches in die Oeffnung des untern Stücks am Kolben einer Pumpe passet, und, wenn man am Kolben etwas zu verrichten hat, ausgenommen werden kann.

Stöckelkiel, s. Steckelkiel.

Stöckeln, Fr. oter de zinc, soviel als aus dem Ofen nehmen; wird auf dem Harz, insonderheit von Ausnehmung des Zinks aus dem Zinkstuhl, gebraucht.

Stockenkolen, Stückenkolen, (Kolenbrenner) Kolen, so aus Klötzen und in besondern Meilern geschweelet werden.

Stockerz, ein, Fr. une masse, un Tas de mine, ein mächtiger Anbruch von Erz, davon man keine Salbänder findet.

Stockfackel. (Wachslichtzieher) Man nimt einen Stock von Kiefern- oder Fichtenholz, umwickelt ihn mit Werg von Hanf, pichet, ziehet und begießt ihn eben so mit Wachs, wie die Windfackel. (s. diese)

Stockfidel, s. Stockgeige.

Stockfischholz, ein rothes amerikanisches Färberholz, so vornehmlich in der Provinz Hacha an seichten Oertern und an den Ufern der Flüsse wächset. Es wird nicht so hoch geschätzt, als das Kampechenholz, und ist auch kaum halb so theuer.

Stockgeige, Stockfidel, eine kleine schmale Geige, in Gestalt eines Stocks oder Stabes.

Stockgut, (Landwirthschaft) Grundstücke oder Aecker, welche durch Ausrottung oder Ausstockung eines Waldes zu Acker gemacht worden.

Stockhamen, (Fischer) ein Hamen mit einem Stock oder Stiel.

Stockhaue, eine starke Haue, (s. diese) die Stöcke, oder Wurzelenden der Bäume damit auszurotten.

Stockholz, (Windenmacher) ein vierkantiges Holz, das dreyeckigte auch viereckigte Einschnitte hat, und worein die Getriebe der Winde gelegt, und mit demselben in dem Schraubstock bevestiget werden, um die Stöcke des Getriebes zwischen den Einschnitten auszuarbeiten, und gehörig einzurichten. Die dreyeckigten Getriebe liegen bey dieser Bearbeitung, die kalt geschieht, in dem dreyeckigten Einschnitte, die vierkantigen aber in einem viereckigten Einschnitte des Stockholzes. Der Raum zwischen zwey Ecken des Getriebes wird mit einem Meißel kalt ausgehauen, und die Ecken werden auch mit eben diesem Instrument zu runden Stäben gebildet.

Stockkien, (Forstwesen) Kien, welcher aus Kienstöcken, d. i. den Wurzelenden gefällter Kienbäume, geschlagen worden.

Stockknöpfe, sind Knöpfe, die oben auf die Spazierstöcke oder spanische Röhre aufgesetzet, und von allerley Materien gemacht werden. Die von Metall, es sey Gold, Silber u. a. m. werden in Formen gegossen, und, wenn sie mit Figuren erhaben sind, verschnitten und polirt. Andere Stockknöpfe von Stein, Elfenbein, Knochen u. dgl. werden entweder gedrehet, oder von einem Steinschneider mit Spillen ausgeschnitten. Der fertige Stockknopf wird nachher nebst einem Beschlage unten an seinem Rande auf den Stock gekittet.

Stockmesser, das krumme Messer oder Hippe der Winzer.

Stockpanster, wird bey Panstermühlen den Ziehpanstern entgegen gesetzt, und ersterer bleibt allezeit liegen. Wenn aber ein Stockpanster angeleget werden soll, so muß das überflüßige Wasser durch einen Nebengraben so weit unter den Mühlrädern wieder in den Mühlgraben eingeführet werden, daß es keine Stauung verursache. (s. Panstergang)

Stockpresse, (Buchbinder) eine eiserne Presse, die aus zwey eisernen Platten, die auf beyden Enden ein eiserner Stab durchbohret, besteht. In der obersten Platte

ſteckt eine eiſerne Schraubenſpindel, in ihrer Mutter, die durch einen gleichfalls eiſernen Schlüſſel umgedrehet wird. Dieſe Preſſe wird nur alsdenn gebrauchet, wenn auf dem Deckel eines ſchweinsledernen Bandes Figuren ausgeprägt werden. Die meſſingene Form, worauf die erforderlichen Figuren geſtochen ſind, wird erwärmt, das Buch wird auf die Form gelegt, ſo daß ein Deckel die gebildete Form berühret, und ſo wird das Buch in die Preſſe geleget, und die Figuren abgepreſſet. Denn die Figuren der Form prägen ſich auf das Leder aus.

Stockprobe, Fr. Eſſai de la monnoïe, (Münzweſen) die Stücken Geldes, welche der Munzwardein von jeder Ausmünzung nimt, in einen Stock legt und verwahret, um auf den Nothfall unterſuchen zu können, ob das Geld ſein richtiges Korn hat. Oder auch die Probe ſelbſt, womit die Unterſuchung angeſtellet wird.

Stockraum, (Forſtweſen) ein abgeholzter Platz, wo die Stöcke noch ſtehen.

Stockrinne, aus einem Stocke oder Stamme gehauene hölzerne Dachrinne.

Stockrolle, (Gold- und Silberdrahtzieher) auf dem Abführungstiſch dieſes Künſtlers eine große gewöhnliche Rolle, die ſo groß als der Hut des Tiſches iſt, ſie bewegt ſich auf einem ſenkrechten Zapfen. Durch dieſe Rolle wird das Ganze des Drahtzuges auf dieſem Abführungstiſche (ſ. dieſen) in Bewegung geſetzt, und der ſchon immer dünner gewordene Draht wickelt ſich vom Hut am ihren Umkreis. Dieſerhalb ſteckt in zwey eiſernen Biegeln auf der Rolle ein rechtwinklichter hölzerner Hebel, doch ſo, daß man ihn aufziehen kann. Wenn der Draht noch ſtark iſt, ſo zieht man den Hebel aus dem Biegel, und die Kraft wird vermehret. Nach und nach aber verkürzt man den untern Arm des Hebels, wenn der Draht dünner wird, um die Geſchwindigkeit zu vermehren.

Stockſcheider, in den Gebirgen die Stockwerke, die zwar kein Streichen und Fallen haben, dennoch aber mit Saalbändern eingefaſſet ſind.

Stockſcheite, (Forſtweſen) Scheite, welche von den in der Erde ſtehen gebliebenen Stöcken nach dem Holzfällen geſchlagen werden.

Stockſcheere, (Kupferhammer) eine große Scheere, womit die Kupferbleche oder die Keſſelſchaalen beſchnitten werden. Der eine Schenkel dieſer Scheere hat eine Angel, ſo in dem Klotze befeſtiget iſt; der andere aber hat einen langen Arm, woran bey dem Beſchneiden angefaßt wird. Die Schneiden dieſer Scheere ſind nur kurz, aber gut verſtählt, und das Ganze iſt 2½ bis 3 Fuß lang, die Scheere iſt auf dem Klotz des Hammerambooßes angebracht.

Stockſchraube, die Schraube an einem Schraubeſtock, womit derſelbe geöffnet und zugeſchraubet wird.

Stockuhr. So nennen einige eine Stutzuhr.

Stockwerk, Fr. Etage, (Baukunſt) der Beſchluß, welcher in einem Gebäude verſchiedene auf einem Boden an einander liegende Zimmer mit ihren Abtheilungen zuſammen faſſet, oder die ganze übereinander geſtellte Abtheilungen eines Hauſes übereinander. Man verſteht in einem ichnographiſchen Plan einer Veſtung auch den Raum hierunter, welchen die Häuſer ſelbſt einnehmen, und wodurch die Gaſſen der Stadt formiret werden. Dieſe letztern werden in dem gedachten Riß, wie überhaupt alles Mauerwerk, mit rother Farbe angedeutet.

Stockwerk, Fr. filon en maſſe, (Bergwerk) eine mächtige Menge Erz, die ſich, ohne das Hangende und Liegende wahrzunehmen, weit und über 7 Lachter ausbreitet, in die Teufe ſetzet, und keine Anzeigen hat, daß es als ein Gang fortſetze, ſondern wie ein ſehr großer Keil beyſammen ſitzt, oder aus der Vereinigung vieler Gänge und Flötze an einem Orte entſteht. Bisweilen iſt ein ſolches Stockwerk mit einer Bergart umgeben, welche daſſelbe einſchließt, und von dem übrigen Gebirge abſondert, daher auch der Stockſcheider genannt. Einige nennen auch ein Stockwerk, wo alle vier Arten der ſtreichenden Gange zuſammen kommen, und einen mächtigen Fall Erz machen. Man findet aber nicht allein Stockwerke von Zwittern, ſondern auch von Eiſen- Kupfer- auch Silbergängen.

Stockwinde, eine beſondere Art eines Haſpels mit einer Schraube ohne Ende verſetzet, wodurch man überaus ſehr große Kraft ausrichten kann. Es dienet eine ſolche Winde, ſowohl ein Stück aus ſeiner Laffete zu heben, als auch ſelbiges ſamt dieſer in die Höhe zu bringen. Nichtweniger können mit einer ſolchen Maſchiene auch gar leicht die Pfahle aus der Erde gezogen werden.

Stockzangen, (Grobſchmid) die kleinſte Art von Feuer- oder Wärmzangen, welche das Eiſen halten, wenn es ausgewärmt, oder auch auf dem Amboß ausgeſchmidet wird. Die Kneipen ſind bey einigen vorne breit, bey andern ſpitzig, oder wohl gar gebogen. Sie liegen beſtändig auf dem Amboßſtock, um bey allen geringen Vorfällen bey der Hand zu ſeyn.

Stoff, ein preußiſches Biermaaß, welches etwas mehr als ein berliner Quart hält.

Stoff, Etoffe, Etoffe. Im weitläuftigen Verſtande ein jeder Zeug, von allen Materien; im engern Verſtande aber eigentlich ein künſtlich gewebter und brochirter ſeidener Zeug, der auch oft mit Gold- und Silberfäden und Lahn reich durchbrochirt, und alsdenn beſonders reicher Stoff genennet wird. Sie werden faſt in allen europäiſchen und aſiatiſchen Provinzen verfertiget, wo nur Seide vorhanden iſt. Beſonders aber machen die Chineſer, vorzüglich in der Provinz Quantung, die meiſten. Die in den europäiſchen Ländern verfertigte Stoffe werden mit vielem Geſchmack nach einer guten Zeichnung oder Deſſin gewebet, indem man ſolche entweder in einem einfärbigen, oder auch vielfärbigen Grunde mit Blumen nach dem Leben auf mancherley ſchöne Art verfertiget, und die ganze Kunſt der Weberey darinn angebracht wird, da man Stoffe findet, worinn zugleich glatte, faſſonirte, gezogene, und brochirte Stellen und Figuren angebracht ſind.

Stoff eines Gemäldes, iſt der Inhalt der Materie, wovon ſolches handelt, auch der Zeug der Gewänder in den Figuren.

Stoffgold, ſ. Goldſtaub.

Stolle, (Weißgerber) eine halb eiſerne Scheibe, die an ihrem Umkreiſe ſtumpfſcharf und mit einem eiſernen Stiel an einem hölzernen beveſtiget iſt. Der Gerber ſtreift die Felle nach der Breite über die ſtumpfe Schneide der halben Scheibe weg, ſchafft hiedurch die Falten weg, und dehnet die Felle aus. Auch der Handſchuhmacher bedienet ſich dieſes Werkzeuges zu dem nach der Farbe hart und klappricht gewordenen Leder, wodurch er das Leder wieder weich und geſchmeidig machet.

Stollen, Wecken, (Bäcker) Semmelbrod, das von Geſtalt länglicht und an beyden Enden zugeſpitzt, im Durchſchnitt aber dreykantig iſt. Der Semmelteig wird mit Mehl veſter geknetet, und dem ausgewirkten Teige bey dem Einſchieben in den Ofen ein Schnitt auf der obern Seite gegeben, damit die Stolle deſto runder beym Backen auflaufe.

Stollen, (Grobſchmid) an einem Hufeiſen die unten hinterwärts geſchmidete Enden, ſo gleichſam die Abſätze an dieſen eiſernen Schuhen vorſtellen.

Stollen, (Tiſchler) ſtarke Stücken Holz, die zu den Füßen der Tiſche und andern tragbaren Theilen gebraucht werden, und aus dem Gröbſten aus den Stämmen ausgeſchnitten ſind.

Stollen, ſ. Stolle.

Stollgeſchworner, ein zur Aufſicht über die Stolln beſonders beſtellter Berggeſchworner.

Stollhafen eine Art Töpfe, welche mit Stollen oder kurzen Füßen verſehen ſind. An einigen Orten heißen ſie Tiegel.

Stollhieb, Fr. les mines, qui ſe trouvent en la hauteur et la largeur de la galerie, das Erz, welches der Stöllner bey dem Forttrieb des Stolln oder eines Flügels in der Höhe von $\frac{4}{4}$ Lachter, und in der Weite von einer halben Lachter gewinnet, ſo ihm vermöge der Stollngerechtigkeit zukömt.

Stolln, (Bergwerk) ſind diejenigen innern Gruben oder Bergwerksgebäue, die nach einer ſöhligen d. i. horizontalen Linie fortlaufen. Die Stolln können nach ihrer Lage und Tiefe, und nach ihrem Endzweck beurtheilet werden, und nehmen, wie die Schächte, verſchiedene Namen und Richtungen an. Sieht man vorerſt auf die Lage und Tiefe derſelben, ſo bemerkt man, daß einige nur durch die obere Erd- und Steinlagen hindurch gehen, andre hingegen bringen, je nachdem die Erze tief niederſetzen, eine Teufe von 30, 40 bis 50 Lachter, andere noch tiefer. Betrachtet man ſolche nach dem Endzweck, wozu ſie in ein Gebirge getrieben werden: ſo ſollen dadurch entweder Bergwerke erſchürft werden, oder, wenn dieſes nicht iſt, ſo ſuchet man den Grubengebäuen nur Waſſer und Wetterloſung durch dieſelbe zu verſchaffen. Um die Stolln aus einem Bergwerke genau von einander zu unterſcheiden, ſo benennt man ſie bald mit dem Namen der hohen Standesperſonen des Landes, bald mit den Namen anderer Menſchen oder nach dem Namen der bauenden Gewerke. Bald aber werden ſie durch ihre Tiefe unterſchieden und 50, 80 oder Hundertlachterſtollen genannt. Die Weite eines Stolln beträgt $\frac{1}{2}$, die Höhe aber $\frac{5}{8}$, $\frac{7}{8}$, 1, $1\frac{1}{8}$, $1\frac{1}{4}$, und $1\frac{1}{2}$ Lachter, und ſie ſind, je nachdem das Feld groß iſt, worinn ſich die Bergwerke erſtrecken, etliche hundert ja einige tauſend Lachter lang.

Stollnagel, eine Art Nägel, womit die Sättel beſchlagen werden, weil ihr Kopf einem Stollen, oder einer kurzen dicken Spitze gleichet.

Stollnangabe, (Bergwerk) die Art wie ein Stolln anzulegen und zu errichten iſt. Wenn man einen Stolln angeben will, ſo muß man erwägen, ob man nur eine Tagerösche und einen bloßen Suchſtolln, oder einen Tage- Mittel- oder Tiefenſtolln zur Wetter- und Waſſerloſung treiben muß, iſt jenes, ſo verfährt man wie bey dem erſchürfen durch Tagerösche und Suchſtolln. (ſ. Schürfarbeit) Iſt hingegen der zweyte Fall vorhanden, ſo bemerkt man folgendes: wie weit das Flötz, der Gang oder das Stockwerk ſchon abgebauet iſt, oder wie tief die Erze wohl niederſetzen mögen, und nach Beſchaffenheit dieſer Umſtände und der zu gewaltigenden oder fortzuſchaffenden Waſſer erwählet man einen Tage- Mittel- oder Tiefenſtolln, aber ſo, daß man damit die erforderliche und größtmöglichſte, nach der Waſſerwage zu beſtimmende, Teufe erreichet. Man muß inzwiſchen bemerken, daß man den Stolln, weder im Stuckeln noch vielweniger im ſanften Gebirge zu tief anſetzet, weil im erſten Fall die Lichtlöcher und Schächte gar zu koſtbar und beſchwerlich, im andern hingegen die Stolln allzulang werden. Das Mundloch eines ſolchen Stolln, welches man an einen Thal anſetzet, muß frey ſeyn.

Stollnarbeiter, Stöllner, der Bergmann, welcher zum Forttrieb und zur Erhaltung des Stolln, auch anderer dahin gehöriger Nothwendigkeiten, die nöthige Handarbeit, ſowohl auf dem Geſtein, als auch bey der Zimmerung, verrichtet.

Stolln ausmauren, (Bergwerk) einen Stolln anſtatt der Verzimmerung, da wo das Holz knapp iſt, mit einer Mauer verſehen, damit er nicht einſtürze. Man führet an beyden Seiten des Stolln eine Mauer auf, und wenn die Sohle deſſelben nicht veſt iſt, ſo legt man einen Roſt, oder eine Grundſohle, und auf dieſe Bohlen, worauf man die Mauer aufführet. Oben in der Firſte ſchließt man die Mauer mit $1\frac{1}{2}$ Fuß dicken Gewölbe. Zuweilen ſtehen die Seitenwände des Stolln ohne Mauer, und dann ſprengt man, wenn die Firſte brüchig iſt, nur von einer Seite bis zur andern in der Firſte ein Gewölbe.

Stolln, dem, ein Lichtloch vorſchlagen. (Bergwerk) Wenn ein Stolln ſehr geſchwinde fortgetrieben werden ſoll, um einem Baue die Waſſer oder Wetter abzunehmen, ſo ſenkt man in einer Entfernung von 50 und mehr Lachtern einen Schacht oder **Lichtloch** (ſ. dieſes) nieder, und treibt aus dieſem den Stolln auf einer Seite vorwärts, und auf der andern rückwärts fort.

Stolln enterben, Fr. derober le droit du Stolle au Stolle superieur, de l' opproprier au plus bos, (Bergwerk) mit einem die Erbteufe, d. i. 3½ Lachter in saftigen und 7 Lachter in stucklichen Gebirgen unter einem höhern Stolln in das Gebirge eindringen oder einkommen, wodurch dem obern Stolln die Stollngerechtigkeit entzogen, und auf den tiefern gebracht, der obere in Ansehung derselben gleichsam für todt geachtet wird, und der tiefere Stolln erbet.

Stöllner, Fr. l' exploiteur du Stollen, derjenige Eigenthümer oder Eigenlehner, die Gesellschaft oder Gewerkschaft, welche einen Stolln in das Gebirge treibet und in Lehn hat. (s. auch Stollnarbeiter)

Stolln fassen, Fr. apuier la galerie au le Stolle de charpente, einen Stolln mit nöthiger Zimmerung verwahren, welches auf den Fall geschieht, wenn das Gestein nicht frisch und ganz ist, und daher mit Zimmerung unterstützet werden muß.

Stollnfirste, Fr. le Sommet du Stolle, die Decke, oder das Gestein, welches über dem Stolln befindlich ist.

Stollnflügel, s. Flügelort.

Stollngerechtigkeit, Fr. le droit du Stolln, das Recht des Stolns, den Stollnhieb zu nehmen, das Neunte, oder nach Gelegenheit das halbe Neunte von den auf den gelöseten Zechen gewonnenen Erzen, und den vierten Pfennig zu den nach einem vorliegenden Gebäude zu treibenden Oertern, auch wohl, nach Beschaffenheit der Umstände, eine besondre Stollnsteuer, und in gewissen Fällen ein Wassereinfallgeld zu fordern.

Stollngestänge, Fr. Solives de la galerie sur le quelle passe le Chien, (Bergwerk) Stangen, so bey Stolln, wo mit dem Hund gefördert wird, auf das Tragwerk neben einander dergestalt bevestiget werden, daß der Leitnagel des Hundes darzwischen frey durchgehen, und der Hund nicht auf der Bahne weichen kann.

Stollnhalde, (Bergwerk) die Halde, (s. diese) vor einem Stollen, wo die Erze auf denselben hingestürzt werden.

Stollnhieb, s. Stollhieb.

Stollnhülfe, Fr. le Secours que donne la galerie à une mine, (Bergwerk) der Beytrag, welchen der Stöllner der Gewerkschaft, so ein Stollort zu Beschleinigung ihrer Absicht selbst treibt, geben muß; er bestehet meistens in der Handarbeit, welche der Stöllner durch seine Arbeiter auf dem Ort verrichten läßt.

Stollnkarrn, Fr. la brouette de la galerie, ein schmaler Laufkarrn, womit Berge und Erze, welche der Stolln gewinnet, und andre Dinge gelaufen oder ausgefördert werden.

Stollnkaue, Fr. Ancar de la galerie, (Bergwerk) eine schlechte von Brettern oder Schwarten zusammengeschlagene Hütte, mit einer Thüre und einseitigem Dach, ohne Fenster, die mit ihrer Länge nach der Stande des Stolns in gleicher Richtung über einen Stollnschacht stehet.

Stollnlaus, Fr. piece de bois avec la quelle la breche de la charpente se bouche, ein Stückchen Holz, welches an den Orten, wo die Zimmerung in einem Schacht nicht völlig an einander schließet und eine Lücke macht, eingesetzt wird, damit es durchgängig veststeht, und sich nicht rühren kann.

Stollnmundloch, Fr. ou verture au le porte de la galerie, der Eingang oder Oeffnung des Stolns, wo er seinen Anfang am Tage und am Gebirge hat, wodurch man in den Stolln, und wieder heraus fahren kann.

Stollnmundloch angeben, (Markscheider) wenn zwey Punkte, wovon einer gegeben ist, in einer bestimmten soligen Linie liegen, und man giebt nach der Saigertiefe, die ein Stolln einbringen soll, an dem Tage einen Punkt an, wornach man diesen Stolln in ein Gebirge treiben soll, so erhält es diese Benennung.

Stollnneuntel, Fr. la neuvieme, der neunte Theil der gewonnenen Erze, welches jedes vorliegende Gebäude dem Stolln, wenn es in sein Feld gekommen, abstatten muß, es wird entweder in Natura, oder am Gelde gegeben.

Stollnröschе, (Bergwerk) der vor dem Mundloch des Stolns (s. dieses) liegende Graben der oben noch auf ist.

Stollnschacht, Fr. le puits, apartenant à la galerie, derjenige Schacht, welchen der Stöllner zur Wetterlosung oder Förderniß auf dem Stolln nieder absinket.

Stollnsohle, Fr. le Sol de la galerie, der Boden des Stolns, auf welchem die Wasser gegen das Mundloch zu ablaufen.

Stollnsteg, s. Steg.

Stollnsteuer, ein Vorschuß, welcher dem armen Stöllner von vorliegenden Gewerken zu schmuhaftem Betrieb des Stolns über den vierten Pfennig gegeben, und hernach vom Stollnhieb und Neuntel wieder abgezogen wird.

Stollnteufe, Fr. la juste distance de la galerie du gaeon, der Abstand von der Dammerde, bis auf die Sohle des Stolns herunter gerechnet; solcher muß 10 Lachter in einer Spanne betragen, wenn der Stolln seiner Stollngerechtigkeit fähig seyn soll.

Stollntreiben, Fr. Avancer par des Stolles dans la Montagne. au Pousser une galerie dans la Montagne, eine Höhlung von fünf Viertel Höhe und einer halben Lachter Weite, vom Tage hinein in das Gebirge arbeiten, um das Gebirge aufzuschließen und vorliegende Gebäude zu lösen.

Stolln verstuffen, Fr. Margiur la borne d' un Stolle, eine Stuffe auf Stolln einhauen, wo die Stollngerechtigkeit des einen Stöllners aufhört, und von welchem Punkt derjenige, welcher den Stolln oder einen Flügel weiter ins Gebirge treibet, solche zu genießen haben soll. Es geschieht solches entweder in dem Fall, da der Stöllner ein Stück Stolln freywillig abtritt, oder, wenn der Stöllner gerufen wird und nicht kommen will,

der Stolln vom Bergamt verſtuffet, und den Stolln von der Stuffe an, weiter ins Feld zu treiben dem neuen Uebernehmer überlaſſen wird.

Stolln verzimmern, (Bergwerk) einen Stolln mit gehörigem Bau- oder Zimmerholz verſehen, und ihn bebauen, oder damit unterſtützen, daß er bey der Arbeit der Bergleute nicht einſtürze. (ſ. Schachtverzimmern)

Stollnwagen, Fr. Charette á deux roues, (Bergwerk) ein Wagengeſtelle mit zwey Rädern, worauf die gezimmerten oder zugerichteten Thürſtöcke und andre ſchwere Hölzer fortgebracht werden.

Stollnweiſe, ein- oder ausfahren, Fr. des cendre dans la Mine par le Stolle, nicht durch den Schacht, ſondern auf den Stolln ſich in die Zeche und wieder heraus begeben.

Stolln zuführen, Fr. elargir la galerie, ſoviel, als an der gehörigen Weite oder Höhe dem Stolln abgehet, oder anſtehen gelaſſen worden, von dem Geſtein herausſchlagen, daß er ſeine richtige Höhe und Weite bekomme.

Stollort, Strecke, Ort angeben, (Markſcheider) wenn zwey Punkte in der Grube und zwar in der Fläche angegeben werden, worinnen ein Stolln eine Strecke oder ein Ort getrieben werden ſoll.

Stollpfahl, (Weißgerber) ein kurzer Pfahl worauf das Stolleiſen (ſ. dieſes) beveſtiget wird, wenn die gar gemachten Felle darauf geſtellt werden ſollen.

Stollpfuhl, (Weißgerber) ein rundes, breites, mit einer ſtumpfen Schneide verſehenes Eiſenblech, welches auf einem Säulchen gerade aufgerichtet ſtehet, und worauf das getrocknete Leder hin und her gezogen wird, um es hernach am Schlichtrahm ſchlichten zu können.

Stolz, Fr. Fier, (Maler) wird von der Hand und dem Kolorit geſagt. Man nennt hohe Farben diejenigen, welche lebhaft, glänzend ſind, als das Weiß, Roth ꝛc. Man ſagt, daß der Pinſel eines Gemäldes ſtolz, Fr. Pinceau fier, iſt, wenn die Farben tokirt aufgetragen und die Tinten nicht vertrieben ſind. Eine ſtolze Zeichnung iſt diejenige, welche fließend und zuverſichtlich gezeichnet iſt. Eine Kopie von einer Zeichnung, einem Gemälde hat niemals das Stolze (la Fierte.) eines Originals. Die Manier des Michael Angelo iſt ſtolz und erſchrecklich.

St. Omer, (Tabakmanufaktur) ein gröblicher Schnupftoback, der auf der Rapirmühle rapiret wird.

Stoosikeile, (Schiffsbau) Keile, welche zwiſchen die Streckblöcke, (ſ. dieſe) und den Kiel getrieben werden, wenn das Schiff vom Stapel läuft.

Stop, ein antwerpiſcher Stop hält 6 Pfund.

Stopfen, wenn die Jäger auf der Parforcejagd ihre Hunde aufhalten, oder wohl gar abbrechen wollen, ſo wird den Hunden vorgejaad, mit der Peitſche geklatſcht und ihnen zugerufen, daß ſie zurückbleiben.

Stopfen der Tücher. Nachdem das Tuch fertig geſchoren und rein genoppet iſt, ſo werden die etwa darinn befindlichen kleinen Löcher von eigenen dazu gelernten Stopferinnen mit Seide ſauber zugeſtopft, damit ſolche nicht zu ſehen ſind. Nach dem Reglement müſſen alle die Stellen, wo Stopflöcher ſind, an der Saalleiſte mit einem Bindfaden gezeichnet werden, damit ſich der Schneider bey dem Zuſchneiden darnach richten kann.

Stopfen, ſich, (Waſſerbau) ſagt man vom Abbruche, wenn derſelbe von ſelbſt aufhöret. Den Strom ſtopfen, fangen oder ſchütten, heißt, wenn eine Eindammung ſo weit geſchloſſen iſt, daß kein Strohm mehr durchfallen kann.

Stopfer, (Pfeifenfabrik) das Werkzeug, womit man den maſſiven geformten Kopf der thönernen Pfeifen aushöhlet. Es iſt ein eiſerner Kegel an einem hölzernen Griff. Der Kegel ſelbſt iſt ſo groß, als die Aushöhlung derjenigen Art Pfeifen, die man jedesmal formet. Der Kaſter beſtreicht den Stöpfer mit Leinöl und preßt ihn mit Nachdruck in den maſſiven Kopf hinein.

Stopfhadern, Fr. pieces de cordes uſées, abgemeißelte Stücken vom Bergſeil, oder Leinwandlappen, womit die Wechſel oder Zuſammenfügungen der Röhren am Kunſtgezeuge, wenn ſie nicht allenthalben ſchließen, und das Waſſer durchlaſſen, verſtopft werden.

Stopfholz, Fr. le baton, avec le quel on reboucho la percée, ein rundes Holz, daran ein Stück Leim einer Fauſt groß geklebet, und damit das Auge, wenn das Werk aus dem Vorheerd abgelaufen, wieder zugemachet oder verſtopfet wird.

Stopfmeißel, Fr. Ciseau, ein eiſernes Werkzeug, womit die Stopfhadern (ſ. dieſe) an den Wechſeln der Röhren des Pumpenwerks oder Kunſtgezeuges, wo ſie nicht recht ſchließen, eingeſtopft werden.

Stopfnadel, eine große lange Nähnadel, mit einem langen Oehr, womit man allerley Löcher mit einem Faden zuſtopft.

Stopfſtücke, (Schiffsbau) Stücken Holz, die man mit Pech und Werg beſchmieret ſo tig hält, die Löcher, welche die Kanonenkugeln machen, oder die ſonſt im Schiff ſchon ſind, wie die, durch welche Ankertaue durchgehen, zuzuſchlagen.

Stopinen, (Feuerwerker) brennbare Materien, womit die Feuerwerke entzündet werden. Man taucht baumwollne Fäden oder ausgezupfte Leinwand in einen Brey von Brantwein und Mehlpulver ein, und läßt die Fäden in der Sonne oder auf einem warmen Ofen trocknen.

Stoppel, (Landwirthſchaft) das Ueberbleibſel vom Halme, das nach dem abgehauenen oder abgeſchnittenen Getraide in der Erde ſtehen bleibt. Es kann zu allerley nutzbaren Dingen gebraucht werden, z. B. wo das Holz knapp iſt, dienen ſie zur Feurung indem man ſie rein abſchneidet. Die Stoppeln im Acker angezündet und verbrennt, machen vermittelſt der Aſche und des Regens einen guten Dünger, beſonders auf zähen, fetten und lehmigten Boden. Auch düngen ſie gut, wenn man ſie vor dem Winter nur obenhin ſo umreißt, hernachmals aber im Frühling deſto ſtärker und tiefer unterpflügt. Denn alſo faulen ſie im Winter und können im Frühling deſto beſſer düngen.

Stoppeldach, eine Art Strohdächer, die aber in Deutschland nicht gebräuchlich sind. Sie werden aus den von den Aeckern abgeschnittenen übrig gebliebenen Strohstoppeln, die nach der Aerndte stehen bleiben, verfertiget. Zu diesem Behuf wird nun der Waitzen nicht sehr kurz, sondern hoch abgeschnitten, und alsdenn die stärkern Stoppelenden mit einer Stoppelsichel (s. diese) abgeschnitten, und nachher in Schauben (s. diese) gebunden. Sie werden so wie bey uns in Deutschland die gewöhnlichen Strohdächer gebunden. Sie haben keinen Vorzug vor unsern jetzt genannten Strohdächern. Im Gegentheil sind unsere besser, da sie von längeren Stroh sind, und folglich besser decken. (s. Strohdächer)

Stoppeln, ist so viel als Stürzen. (s. dieses)

Stoppelsense, Fr. Chaumette, eine kleine Sense deren Klinge 15 bis 18 Zoll lang ist und einen Stiel hat, der also daran bevestiget ist, daß die Klinge platt auf der Erde liegt, wenn der Stiel senkrecht gehalten wird. Mit dieser Sense werden in Frankreich die Stoppeln zu den Dächern abgehauen.

Stoppelsichel, Fr. un Fanchon, ein Werkzeug aus einer alten Sensenklinge gemacht, so etwa einen Fuß lang ist, und einen Stiel von Holz 12 bis 14 Zoll lang hat. Die Stoppeln von dem Felde werden damit abgeschnitten.

Stöppen, (Sattler, Riemer) wenn diese Professionisten ihrer Arbeit durch das Stöppen eine Verzierung geben. Dieses Stöppen geschieht bald einfach bald doppelt. Einfach gestöppt heißt, wenn man mit einem einzigen Draht und also auch mit einer Nadel einsticht, und mit der Nadel jederzeit auf der rechten Seite des Leders in das vorige Loch sticht. Das Gestöppte ist auf der rechten Seite sichtbar, und auf der linken ist eine Kettelnath. Doppelt stöppen ist gerade das, was der schwarze Doppelstich ist, (s. Stich, Sattler ꝛc.) außer daß mit einem weißen Draht genähet wird. Bey beyden Arten zu stöppen kann man wieder deutsch, französisch und holländisch stöppen, je nachdem der Draht dick, der Stich lang oder kurz und entweder gerade oder schräge gerichtet ist. Bey der deutschen Art ist der Stich schmal und lang. Bey der französischen im Gegentheil breit und kurz, und bey der holländischen kurz und schräge. Zuweilen nähet man auch wohl mit Seide oder auch mit Gold- und Silberfäden, z. B. eine Blume, vorne an einem zierlichen Sattel.

Stoppen, (Schifffahrt) den Ablauf der Fluth am Anker liegend erwarten.

Stöpper, (Salzwerk) ein Arbeiter, dessen Verrichtung ist, den mit Salz beladenen Wagen an den Seiten mit Stroh, oben aber mit einem zugespellten Tuche, Matten oder Decken zu verwahren, baselne Ruthen darüber zu spannen und mit dem Laufseil zusammen zu binden.

Stoppers, (Schifffahrt) Stricke von mittelmäßiger Dicke, die an ihrem einen Ende Knoten haben, dadurch man sie an andere bevestigen kann. Sie dienen Taue, die etwan durch einen Kanonenschuß oder sonst zerrissen worden, wieder auszubessern und zu ergänzen.

Stoppfarbe, (Maler) eine Farbe aus Wachs, Terpentin und Umbra in Firniß gerieben, zusammengesetzt, womit man die schadhaften Stellen in einem Gemälde ausbessert.

Stoppgarn, eine Art von weißem leinen Garne, welches man aus Südholland und vornämlich von Dordrecht bekomt. Man gebraucht solches nicht allein zum Stopfen, sondern auch zu dem sogenannten ausgefaselten, dessen man sich in der Trauer anstatt der Spitzen oder Kanten zu den Manschetten und andern Besetzungen bedienet. Ein Stuck solches Garn hat 48 Gebinde, und wird in Ansehung der Güte nach Nummern gezählt, die von 14 bis auf 400 gehen. Man verkauft es Dutzendweise.

Stoppine, s. Stopine.

Stöppnath, (Schneider) eine Nath, womit man gleichsam das Oberzeug mit dem Unterfutter durchstöppet. Dieses geschieht mit Hinterstichen, indem man den Faden von Stelle zu Stelle mit diesen Hinterstichen (s. diese) durchziehet und dadurch beyde Zeuge auf das genaueste mit einander vereiniget. Diese Nath braucht der Schneider am meisten bey den Schnürbrüsten, Korseleten und andern gesteiften und mit Fischbein durchlegten Kleidungsstücken, wodurch er es zwischen den Ober- und Unterzeug auf das beste vevestiget, daß es sich darinn nicht verrücken kann. (s. Schnürbrust) Auch die Frauenzimmer, welche Stöppröcke d. i. ausgenähete Röcke verfertigen, bedienen sich dieser Naht, um die Zwischenlage von Wolle, Baumwolle, oder Seidenmatten zwischen dem Oberzeuge und dem Unterfutter damit zu bevestigen.

Stöppstiche, Stiche, so bey der Nähterey aneinander hangen und das eigentliche Stöppen ausmachen.

Stöpsel, eine Sache womit etwas zugestopft wird, z. B. Flaschenkrüge, sie sind entweder von Holz, Papier oder Korkholz, und heißen alsdenn entweder Korkstöpsel, Glasstöpsel u. s. w.

Stöpsel der Orgelpfeifen, Fr. Tompons, die Brettchen, welche eigentlich eine hölzerne Orgelpfeife zum Gedact machen, und sie stimmen helfen, so wie die offnen Pfeifen von vielen durch Schieber gestimmt werden. Es ist ein Brettchen von willkührlicher Dicke, mitten darauf bevestiget man einen Griff mit Leim und Keilen. Man passet dieses Brett in der Pfeife so lose ein, daß das weiße Leder womit man dieses Brettchen unterlegt, Platz findet. Den Augenblick wenn man dieses Leder anleimt, steckt man auch den Stöpsel in die Pfeife, worinn der Leim trocknen muß. Das rauhe des Leders ist auswendig, und die glatte Seite geleimt. Das inwendige der Pfeife wird etliche Zoll hoch mit Seife gerieben, daß der Stöpsel besser auf- oder absteigen kann. Viele leimen von außen ein starkes Pergament um den Oberrand der Pfeife, damit der Stöpsel, sie nicht daselbst zersprengen möge. Besser ist es, den Stöpsel, um die Pfeife, welche aus einem Holze nach dem Faden gemacht, nicht zu zersprengen, aus

einem

einem großen Stück Queerholz zu machen, wenn man ſolch Holz haben kann.

Stöpſel der Windbüchſe, (Büchſenmacher) der dünne Zapfen an der Spitze der Pumpenſtange einer Windbüchſe, worauf ein meſſingener Cylinder ſitzt. Dieſer Cylinder wird auf der Drehbank ausgebohrt, und wenn die äußerſte Fläche deſſelben abgedreht wird, ſo wird nun dieſelbe in der Mitte eine ſtarke Hohlkehle ausgehöhlt. Den Stöpſel umgeben auf der Seitenfläche einige kleine Ringe oder Röhren von Juchten, die ſich aber nicht decken, ſondern über einander auf dem Meſſing liegen. Um dieſe Ringe wird abermals ein Stück Juchten geſchlagen, daß die Ringe ſämmtlich deckt. Alle Ringe von Juchten werden naß auf den Stöpſel mit Gewalt hinaufgepreßt. Eine Scheibe von Meſſing, die auf dem Zapfen der Pumpenſtange aufgeſteckt iſt, und mit einer Schraube beveſtiget wird, hindert das Leder, daß es ſich nicht abſtreifen kann. Man kann hieraus erſehen, daß das Leder ſich genau an die Seele des Pumpenrohrs anſchließen muß, wenn der zuſammengepreßten Luft kein Ausgang übrig bleiben ſoll.

Storax, ein Gummi, das aus einem Baume, wenn deſſen Rinde geritzt wird, fließt. Er iſt dem Quittenbaum nicht unähnlich. Das meiſte komt aus Cypern, Ceylon und Weſtindien, wo beſonders ſchöner Storax fällt, jetzt in Blaſen kömt, und vormals in Rohrpfeifen gebracht wurde. Man hat ihn in Tropfen und in Kuchen oder Klumpen, der röthlichgelb, oder braun, noch etwas klebrig und von angenehmen Geruch iſt. Der Unterſchied rühret vom Einſammlen her. Die Einwohner pflegen die Körner, ob ſie gleich ſauber fließen, nicht abſonderlich zu ſammlen, ſondern mengen alles unter einander, und preſſen es in große Stücken zuſammen, da denn der beſte Saft gemeiniglich als ein köſtlicher Balſam erſtlich davon geht, und zu uns nur der halbe kräftige Storax, der hölzern und trocken iſt, geſandt wird. Der beſte muß aus reinen und klaren Körnern beſtehen, röthlich mit etwas weiß vermiſcht öligt und fett und doch nicht klebrigt ſeyn. Es wird zu Räucherpulver, Räucherkerzchen, Ofenlack und in der Arzeney gebraucht.

Storchſchnabel, eine Feuerzange des Grobſchmids, mit gebogenen Kneipen.

Storchſchnabel, heißt auch eine Maſchine, die auf die Regeln des Hebels gegründet iſt, welche in Betrachtung ihrer Koſtbarkeit zwar wenig Vortheil giebt, und bey großer Gewalt ganz unbrauchbar iſt, hingegen ſchaffet ſie ihren guten Nutzen, wo wenig oder gar keine Laſt angehängt wird, und wo man genugſame Kraft und eine ſchnelle Bewegung nöthig hat.

Storchſchnabel, (Zeichner) ein Inſtrument, eine Sache in der Zeichenkunſt zu verjüngern oder zu verkleinern. Beſonders wird es bey Landkarten gebraucht. Es beſteht aus vier Linealen, die ſich in ihren Mitten zu zweyen Kreutzen vereinigen, und an dreyen Enden theils mit einem Griffel verſehen ſind, der das Original überfährt, theils mit einem Bleyſtifte, der zu gleicher Zeit denſelben Riß verjüngt, (ſ. Verjüngen) theils mit einem Bleyklumpen verſehen ſind, der das Inſtrument in gleicher Höhe auf dem Brett, worauf gezeichnet wird, erhalten muß, und mit Nägeln daran beveſtiget wird. Alle Lineale ſind durchlöchert und in der Mitte durch zwey Schrauben, welche jederzeit in einem gleich bezeichneten Loche ſtecken, verbunden. Im Vergrößern einer Zeichnung, wechſelt der Bleyſtift mit der Stelle des elfenbeinernen Griffels ab.

Storchſtein, der Name den man im gemeinen Leben in einigen Gegenden den Belemiten (ſ. dieſe) giebt.

Storger, heißt in Oberdeutſchland in der gemeinen Sprachart ein Pfuſcher.

Störl, Stümmel, (Forſtweſen) wenn ein Baum in der Mitte entzwey, oder auch wohl nur etliche Klötze hoch abgebrochen, ſo heißt der Stock davon ein Störl.

Storno, ſ. Storniren.

Storniren, Ital. (Handlung) wenn ein Buchhalter die aus Irrthum auf ein unrechtes Konto in dem Schuldbuche geſetzte Parthey auf der gegenüber ſtehenden Seite wieder abſchreibt, und hinfolglich auf das rechte Konto bringt. Eine ſolche Abſchreibung ſelbſt wird das Storno genannt.

Störr, auf den Tyroler Hüttenwerken ein Maaß, womit die Aſche oder andre Materialien gemeſſen werden, es hat einen Fuß Kubik, und gehen 3½ Tröge in einen Störr.

Störſtange, Fiſchtrampe, (Fiſcher) eine vorn mit Filz oder Leder verſehene Stange, die Fiſche damit aus ihren Löchern zu ſtören und in das Netz zu jagen.

Störten, ſ. Wüppe.

Storter, eine Silbermünze in Holland, die zwey und einen halben Stüver gilt.

Storze, (Wollſtreicher) wenn ſich unten an der Schrobel währendem Schrobeln allzuviel Wolle anhäuft, welche Storze das Streichen erſchweret. Dieſes kann der Streicher vermeiden, wenn er beſtändig einen gleichen Strich führet.

Stoß, (Artillerie) der hintere dicke Theil einer Kanone, an welchem die Traube und das Zündloch iſt. Auch bey den Mörſern wird der Theil hinter der Kammer alſo genennt.

Stoß, Fr. Maſſe de Carriere. So nennt man in einem Steinbruche mehrere Lagen Stein über einander.

Stoß, heißt die Wirkung eines Körpers mit ſeiner Bewegung in einem andern Körper.

Stoß, Fr. le bout d'une mine, der Ort oder das Geſtein, ſo am Ende, wo die Stroſſen angehen oder aufhören, an einem Schacht oder am Ende des Stolln queer vorſtehet, und noch ganzes Geſtein iſt.

Stoß, der ſtarke eiſerne Ring auf der Pumpſtange einer Windbüchſe, ſo mit einem Stift daran beveſtiget iſt, und verhindert, daß die Stange bey dem Pumpen nicht bis auf den Boden ſtoßen und das Ventilgehäuſe der Pumpe verletzen kann. (ſ. auch Stöpſel)

Stoßart, (Zimmermann) ein Werkzeug, das im Grunde betrachtet ein großer Meißel iſt. Es iſt eine Klinge 1 Fuß 9 Zoll lang und drey Zoll breit, ihr hohles

Gehäuse springt an einer Seite etwas vor, damit der Zimmermann die Axt desto bequemer anfassen könne, wenn er damit die Zapfenlöcher rein stößet, glättet oder putzet. Ihre Schneide hat einen Ballen, wie die Ballenmeißel, das ist, eine Bahn an einer Seite. Ist ein Zapfenloch sehr tief, und geht es durch das Bauholz durch, so steckt er in das Gehäuse oder Auge ein Stück Holz, und hält hiemit beym Gebrauch die Axt vest, damit er sich nicht die Finger verletze.

Stoßbalken, Queerschwelle, (Artillerie) das vierkantige Stück Holz, so bey den Battungen (s. diese) der Batterien nach der Länge an der Brustwehre gelegt wird, damit die Räder daran stoßen, und die Brustwehr nicht ruiniren.

Stoßbank, s. Fügebank.

Stoßbolzen, (Artillerie) diejenigen Bolzen, welche von oben durch die Lafettenwände heruntergehen, oben einen platten oder auch zugespitzten Kopf, unten aber ein länglichtes Loch zu einer Splinte oder Schließe haben.

Stoßbrett, Stoßpost, ein Brett oder Post, so man vor oder hinter einer Hölzung eines Deichs einstößt, damit bey entstehender Vertiefung die Erde nicht unten durch abschießen möge.

Stoßbühne, (Bergwerk) eine kleine Bühne in dem Stoß, (s. diesen) d. i. der schmalen Seite des Schachtes worauf die Bergleute ausruhen.

Stoßdegen, (Schwerdtfeger) ein Degen, dessen Klinge schmal und sehr spitz ist, und folglich nur bloß zum Stoßen im Fechten gebraucht werden kann. Es gehören hierunter vornämlich die Schilfklingen. (s. diese)

Stoß des Schachtes, Schachtstoß, die kurze Wand an jedem Ende der Schachtlänge, welche mit der Linie des Haspels ein Kreutz mit rechtem Winkel macht.

Stöße, Gestöße, (Kolenbrenner) wenn der brennende Meiler platzet, oder wohl gar mit einem Knall in einander fällt.

Stoßen der Felgen, (Mühlenbau) der Ort aus einem Stirnrade, wo die Felgen zusammenstoßen und wo ein Kamm zu stehen komt.

Stoßeisen, (Brunnenmacher) ein langes Eisen, vorn mit einer ausgerundeten Schneide, womit bey eingefrohrnen Pumpen das Eis oben in der Mündung herausgestoßen wird.

Stoßeisen, (Büchsenschäfter) das starke Eisenblech, welches in den Schaft, in ein darinn eingemeißeltes Loch eingesetzt wird und worauf das Ende des eisernen Ladestocks, wenn er in seiner Rinne steckt, ruhet. Es verhindert, daß der Ladestock beym Gebrauch das Loch nicht tiefer durchbohre.

Stoßeisen, ein eisernes Hüttenwerkzeug, drey Finger breit, zwey Finger dick, und 2½ Spannen lang, mit einem langen hölzernen Stiel, womit die Ofenbrüche ausgestoßen werden.

Stoßeisen, (Kürschner) ein nach einem flachen Bogen gekrümmtes Eisen, welches in eine Falze des Eiser- oder Linderstollens (s. diese im Supplement) gesteckt wird, und auf dessen äußern Schneide die Aasseite der Wollpelze abgezogen wird.

Stoßeisen, (Sattler, Riemer) ein Haueisen (s. dieses, Sattler) welches man zur Verzierung seidner Zeuge bey Madrahen u. dgl. gebrauchet, und hier diesen Namen annimmt.

Stößel, (Knaupfmacher) an der Presse desselben dasjenige Stück, welches mit seinem Zapfen unter dem Schloß der Maschiene eingesetzt und durch Schrauben an den vier Seiten des Schloßes vestgehalten, und worein der Zapfen der Stanzen eingeschoben wird. Der Stößel der aus zwey gleichen Hälften nach der Länge zusammengesetzt ist, durchbohret die beyden Riegel der Presse, und wird von ihnen in einer gleichmäßigen Richtung erhalten. Er trägt gleichfalls ein Schloß, worinn die eingeschobene Stanze an einem Zapfen vestgeschraubet wird. Daher besteht der Stößel auch aus zwey Theilen, damit sich der Zapfen der Stanze bequem einschieben läßt.

Stößel, (Töpfer) ein Thonhauffe der vollkommen zugerichtet ist, und von welchem die Platten der Ofenkachein abgeschnitten werden, und hernach wenn sie etwas abgetrocknet sind, geformt werden.

Stößel, Vorsteder, der Nagel am Grengel oder Pflugbalken, der vor die Grengelkette oder Grengelwiede gesteckt wird.

Stößel. So heißt oft die Keule in einem Mörser.

Stößel, s. Stempfe.

Stoßen, Fr. Heurter, antreffen, wenn der Stolln sich wendet und die Luft nicht gerade fortziehen kann, so sagt man, die Wetter stoßen sich.

Stoßen, Fr. battre les cendres, die Asche des Testes derbschlagen, stoßen, die Asche auf dem Treibheerd oder in dem Brennpfannel oder Schüssel derbschlagen.

Stoßen einen Sumpf, Fr. battre, in der Grube eines Bergwerks einen Damm von Schaalhölzern zweyfach anlegen, und darzwischen einrammlen, daß kein Wasser durchgehe, welches sonst die tiefsten ersäufen würde, und nicht füglich auf der Grube gebraucht werden könnte.

Stößer, (Deichbau) ein Werkzeug, womit man bey den Schleußen, Sielen oder Wehren, die Letten zum Grunde der Dämme, oder auch Gerinne vest stampfet. Es ist eine starke Keile an einem langen Stiel, die unten auf ihrer Grundfläche glatt ist und womit man den Letten veststampfet.

Stößer, ein hölzerner Kolben, womit der Heerd eines Schmelzofens vest und derb gestoßen wird.

Stoß, fassen, (Bergwerk) bey Gewinnung des Erzes, wo Fürstenweise solches gewonnen wird, eine neue Seite einhauen oder forttreiben.

Stoßfeile, (Schlösser) eine Art kleiner Fäden, womit die Schlüsselbärte der Schlüssel bestoßen oder befeilet werden.

Stoß, ein, Filze, F. Porse de Feutres, (Papiermacher) ein gewisser Haufen Filze, zwischen welche die geschöpften Papierbogen gelegt werden. Ein solcher Stoß besteht aus mehr und wenigern einzelnen Filzen, nachdem

das

das geformte Papier groß oder klein ist. Man hat Stöße von 260 Filze, auch nur von 100. Ein solcher ganzer Stoß Filze mit denen darzwischen gelegten Bogen komt zusammen unter die Presse. (s. Papiermachen)

Stoßfugen, sind die aufrechten Fugen in Steinwerken, die zusammengesetzt werden.

Stoß, ganzer, Fr. la paroi de travers de la mine, qu' on ne doit roucher, das ganze Gestein, am Ende oder der Markscheide eines Gebäudes, bis dahin das Erz oder Gestein weggehauen worden, und welches nicht weiter bearbeitet wird.

Stoßgarn, (Vogelsteller) ein Garn, so mit einer Masche angefangen und 20 Maschen hoch, vier Ellen lang gestrickt wird. Das Gemäsche ist von einem Knoten bis zum andern 4 Zoll weit und wird spieglicht gestrickt und mit einer lebendigen Taube nach den Raubvögeln ausgestellt.

Stoß halten, (Bergwerk) an einem Ort gerade mit der Arbeit am Gestein niedergehen, und nicht weiter hinausbrechen, es sey denn mit Schacht oder Strossen.

Stoßheerd, eine hölzerne Tafel, so länglich viereckigt, an den vier Ecken in Ketten abschüßig aufgehangen, in Gestalt der Kehr- oder Waschheerde, auf welche das gepochte Haufwerk, aus einem darüberstehenden Gumpen, mittelst des Wassers geführet und durch beständiges Hin- und Herschwingen, die schwereren Erztheile aber durch beständiges Stoßen, aus den abfließenden Bergarten zurück gezogen, also davon abgesondert und in die Enge gebracht werden.

Stoßholz, Fr. le pilon de bois, ein hölzerner Stößel, womit das Gestübe auf den Hüttenwerken klar und derb gestoßen wird.

Stoßkante, (Schneider) ein schmaler Streifen Leinwand der von inwendig um einen Frauensrock oder um ein langes Kleid, unten um den ganzen Umfang untergelegt wird, und worauf das Oberzeug staffiret wird.

Stoßkanten, (Schiffsbau) sind lange Hölzer, welche eins an das andre gesetzt, wie ein Gürtel in der Täfelung herumgehen. Diese hervorragende Bänder haben den Nutzen, daß die Matrosen sich daran helfen, wenn sie ans Schiff hinauf steigen oder es reinigen.

Stoßkeile, s. Pumpkeile.

Stoßkolben, Fr. pilon à dents, (Hüttenwerk) ein dickes hölzernes Werkzeug, so aus einer runden Scheibe, an welcher ringsherum runde Hölzer bevestiget sind, bestehet und mit einem Stiel versehen ist, womit der Heerd oder Test auf dem Treibeheerd derb und vest gestoßen oder geschlagen wird, daß keine Höhlungen darinn bleiben.

Stoßkräul, (Bergwerk) ein zackiger Haken, das Gestübe damit ab- und aufzustoßen.

Stoß, kurzer, (Bergwerk) die breite Seite eines Schachts.

Stoßlade, ein Hobel der Tischler, mit welchem die Göhren der Gesimse verkröpft (s. Kröpfen) werden. Ein dergleichen Hobel hat eine nach den Gliedern des Gesimses, welche es bilden soll, ähnliche Bahn und Eisen, womit einige Glieder zugleich gestoßen werden können, z. B. ein Stab, Stäbchen, Riemen u. dgl.

Stoß, langer, (Bergwerk) die lange Seite eines Schachts.

Stoßmörser, s. Mörser. (Eisenhütte)

Stoßnaht, (Schneider) diejenige Naht, deren sich derselbe gewöhnlich bedienet, zwey Stücken Tuch sauber zusammen zu setzen. Bey dieser Naht stoßen die Schnitte beyder zu vereinigenden Theile oder Stücke an einander, und diese beyden Theile liegen beynahe in gerader Linie hinter einander. Die Nadel wird beym Nähen mit der Spitze von dem Leibe abgekehret, durchstochen, aber nur durch die halbe Dicke des Tuchs, denn der Faden muß auf der rechten Seite nicht zu sehen seyn. Der Faden komt auf der linken Seite des Tuchs auf dem Schnitt zu liegen, und wenn der Schneider diese Naht einmal durchgenähet hat, so nähet er sie der Haltbarkeit wegen noch einmal zurück. Sie biegeln diese Naht nicht aus.

Stoß, oberer, (Bergwerk) bey Schachten, die aus Fahr- und Treibschachten bestehen, der kurze Steß an dem Fahrschacht, worinn man auf- und absteigt. (s. Fahrstoß)

Stoßriegel, s. Ruberiegel.

Stoßriemen, (Sattler) die Riemen, wodurch der Kutschkasten mit den Bäumen verbunden ist, damit derselbe bey einem Stoße nicht zu sehr schwanke.

Stoßrinken, (Grobschmid) der eiserne Beschlag, womit die Naben eines Rades an die Achsen anstoßen.

Stoßschaufel, s. Kropfschaufel.

Stoßscheibe, (Stellmacher) lange halbgerundete Scheiben, oder starke Eisenbleche, womit die Deichsel eines Wagens vorn beschlagen wird.

Stoßscheibe, ein rundes Eisen, welches vor die Räder des Kunstgezeuges geleget wird.

Stoßschwelle, Queerschwelle, Fr. Heurtois, ist ein gevirtes Stück Holz, welches auf die Bettung einer Batterie nach der Länge an die Brustwehr geleget wird, damit die Räder der Kanone bey dem Abfeuren daran stoßen, und die Brustwehr nicht beschädigen.

Stoßspritzen, dieses sind die sogenannten Handspritzen, weil man damit das Wasser mit dem Stößel daraus stößet.

Stoßkeil, s. Drellbohrer, Draufbohrer.

Stoß, unterer, s. Treibstoß.

Stoßwerk, s. Anwurf.

Stoßwinkel, ist der Winkel, in welchem ein Körper in den andern wirket.

Stoßzange, eine Stange von Holz mit einem breiten Eisen, womit das von dem im Feuer gewesenen Eisen losgebrannte Eisen abgestoßen wird.

Stoßzeug, (Schriftgießer) das von zwey Brettern zusammengesetzte Werkzeug, worinn der Künstler seine gegossene Lettern mit einem Keil bevestiget, damit er mit dem Bestoßhobel das Abbrechende des Gusses abhobeln und alle Enden vergleichen kann.

Stottern der Maschienen, wenn die Räder oder Getriebe der Maschienen nicht einen gleichmäßigen Gang

gehen, sondern schlockern, oder sich bald hie bald da anstoßen, so daß ihr Gang immer ungleich ist. Dieses liegt allemal an der ungleichen Bearbeitung der Zähne, Kämme und Stöcke, der Räder und Trillinge, und daß sie nicht gleich eingetheilt sind.

Stotzen, ein Maaß flüßiger Dinge in der Schweitz. Zu Zürch hält 1 Kopf 2 Maaß, 1 Maaß 2 Quärtel, und 1 Quärtel 2 Stotzen. In Oberdeutschland bedeutet es auch ein Gefäß.

Strafen, Fr. le Chatement, sind auf den Bergwerken, außer denen, die auf große Verbrechen gesetzt sind, verschieden, da nach Gelegenheit der Nachläßigkeit, Versäumniß, oder anderer geringer Vergehen, der Bergmann um eine Schicht mit Ausfeyern, um ein Wochenlohn, mit Beystecken, oder mit Ablegen von der Grube, und wenn er bey größern Verbrechen von der Brüderschaft und der Bergarbeit ausgeschlossen werden soll, mit Abbindung des Arschleders bestrafet wird. Die Scheidejungen aber werden vom **Jungensteiger** mit dem **Vogelbolzen** und Stellung an das Halseisen auf der Zeche bestrafet.

Straff, heißt scharf ausgespannt, scharf ausgedehnt, ein Seil straff ausspannen.

Strafffeder, (Schlosser) an einem französischen Thürenschloß ein schmales Blech, welches unter dem Riegel des Schlosses von einem Stift vest gehalten wird, und wodurch sich der Riegel des Schlosses nicht zurück schieben läßt.

Strafschicht, Fr. travail fait pour punition, ein bergmännisches Tagwerk, das dem Bergmann wegen eines Vergehens zu machen auferlegt, und ihm nicht bezahlet wird, sondern der Zeche zu gut komt.

Strahl, Fr. Tendon, (Reitkunst) der mittlere Strich des Hufs eines Pferdes, so frey zwischen dem Hufeisen liegt, wenn das Pferd damit beschlagen ist, und nicht über das Hufeisen hervortragen muß.

Strahlasbest, (Bergwerk) ein strahliger, oder aus einem strahligen Gewebe bestehender Asbest, welcher unter den Bergleuten auch unter dem Namen des **Strahlschörls** bekannt ist. (s. Asbest)

Strahlblende, (Bergwerk) eine strahlige oder aus dergleichen Gewebe bestehende Blende. (s. diese)

Strahlgips, strahliger Gips, Fr. Gypse strie, ein Gipsstein, der aus parallelen vest an einander gefügten, gerade oder schief liegenden Fasern besteht, im Feuer weiß wie Kreide wird, und alsdenn an den Fingern klebet, und mit Scheidewasser nicht aufbrauset.

Strahlglimmer, (Bergwerk) ein aus strahligem Gewebe bestehender Glimmer. (s. diesen)

Strahlmuschel, s. Kammmuschelstein.

Strahlrohr, s. Standrohr.

Strahlstein. So wird in den Alpen der Krystall genannt, weil man dort der Meynung ist, er komme mit dem Strahl des Blitzes aus der Luft, und werde von selbigem erzeuget. Nach anderer Meynung aber bedeutet er auch den Kieß.

Strähne, Fr. Cueillée. (Nadler) Diesen Namen geben einige einem Pack auf dem Richtholz (s. dieses) gerichteten Drahts, so zu Nadelschäfften zerschnitten werden soll.

Stramm, soviel als Straff. (s. dieses)

Stranden, (Schifffahrt) mit dem Kiel des Schiffs gegen den Grund treffen, wenn es auffährt, so daß sich das Fahrzeug nicht erhalten kann. Man strandet wider Willen, aus Noth, und mit Bedacht. Die in dem Gefechte beschädigten, oder in die Gefahr, genommen zu werden, gebrachte Schiffe stranden oder laufen auf. Der Feind kann sich nicht mit großen Schiffen heran machen und sie nehmen, denn er würde selbst gleich Gefahr laufen.

Strandrecht, **Fahrrecht**, **Grundrecht**, **Ruhrecht**, das Recht, so die am Strande wohnenden Einwohner haben, das Gut gestrandeter Schiffe, ja selbst die Personen der Schiffe, an sich zu behalten. Itzt ist an den meisten Oertern ein Bergegeld denen für ihre Mühe eingeführet, so schiffbrüchige Leute und Waaren gerettet haben.

Strang. (Seiler) So werden die gewöhnlichen schlechten Seile genannt, sie werden aus Hanfwerg, oder aus schlechtem Hanf, die bessern aber aus feinerm Hanf gemachet. Die Fäden der Stränge werden auf dem Vorderrade rechts gesponnen, die Litzen aber, so wie der Bindfaden, mit dem Vorder- und Hinterrade **reingeschnürt**, (s. Reinschnüren im Supplement) außer daß man hiebey eine dreyräumlige Litze anbringt, so wie bey den Leinen. Bey groben Strängen erhält jede Litze also drey Fäden, bey feinen aber nur zwey. Jeder Strang bekomt vier Litzen. Bey dem Reinschnüren des ganzen Stranges wird ein Ende jeder Litze an einen Gelenkhaken des **Seilergeschirres** beveſtiget. An dem entgegengesetzten Ende werden alle Litzen vereiniget an einem **Knirrhaken** (s. diesen im Supplement) beveſtiget. Statt des Knirrhakens bedienet man sich auch in diesem Fall eines großen **Nachhalters** (s. diesen). Beym **Seilen** (Zusammendrehen) des Stranges muß die Kurbel des Geschirres rechts gedrehet werden, der Knirrhaken wird aber bloß von dem Strange umgedrehet, indem man diesen mit dem Geschirre zwirnet. Zwischen die Litzen wird beym Seilen eine **Lehre**, die vier Reifen oder Rämmeln (s. Lehre) haben muß, gesteckt, weil ein Strang vier Litzen hat. Die Lehre hat überdem bey den Strängen unterhalb einen Knüppel, an welchen eine Schnur geknüpft ist. Der Seiler bleibt zwar bey dem Schlitten des Knirrhakens bey dem Seilen des Stranges stehen, regiert aber die Lehre mit der gedachten Schnur, denn die Stränge müssen sehr vest geseilet oder gedrehet werden, und dieses wird durch die Lehre erreichet. Denn wenn die Lehre schnell hinauf läuft, so drehen sich die Litzen nur locker zusammen; verzögert aber der Seiler die Lehre vermittelst der Schnur an dem Knüppel, so nöthiget er hiedurch die Litzen, daß sie sich vest zusammen drehen müssen, weil die Lehre sie hindert, mit der Verwickelung zu eilen. Wenn der Strang geseilet ist, so steckt der Seiler die Spitzen aller vier Litzen an dem spitzen Ende oder an dem

dem Schwanze des Stranges rückwärts in die Verwickelung, und drehet sie mit dem Geschirre veſt ein. An dem dicken Ende erhält jeder Strang ein Oehr. Der Seiler vereiniget die sämmtlichen Maschen der vier Litzen an dem dicken Ende des Stranges aus freyer Hand zu einer einzigen Masche, steckt mit einem Oehrnagel (s. diesen) etwas über die Masche ein Loch durch den Strang, zieht die vorgedachte Masche durch dieses Loch durch, steckt alsdenn durch die Masche den Schwanz des Stranges, und macht auf diese Art eine Schlinge, die veſt angezogen wird. Jeder Strang ist 7 bis 8 Ellen lang.

Stränge. So nennt man die Stricke, womit die Pferde an den Wagen oder Pflug gespannt werden.

Stränge, (Sattler, Riemer) diejenigen Riemen, welche bey dem Pferdegeschirr dazu dienen, den Wagen fortzuziehen, und an die Ortscheiden geschnallet werden. Es ist ein drey- bis fünffach starker Riemen. Die innern Leder sind der Haltbarkeit wegen von Alaunleder, die äußern aber von holländischem Leder, welche sämmtlich mit doppelten Stichen zusammengenähet werden. Unten wird an jeden Strang ein starker vierkantiger etwas gekrümmter Strangring angestochen, mit dessen Beyhülfe man den Strang um die Ortscheide schlingen kann. Allein es hält schwer, den Strang wieder von der Ortscheide abzunehmen, und daher wird dieses durch eine Aufzugstruppe (s. diese) erleichtert. Sie haben den Namen wohl daher, weil diese Riemen an gemeinen Wagen wirklich Stränge (s. diese) der Seiler sind.

Stranggeschirr, s. Seilergeschirr.

Strangbaken, (Sattler, Riemer) ein starker Haken, der an jedem Brustringe des Geschirrs vorhanden ist, und worein die Stränge des Geschirres eingehakt werden.

Strangring. s. Stränge. (Sattler)

Strangleder, s. Reitscheiden.

Strangschleifen, (Riemer, Sattler) an dem Mittelgeschirre eines Pferdegeschirres die Schleifen von Leder, durch welche die Stränge (s. diese) des Vordergeschirres gehen, und in den Strangbaken eingehangen werden.

Strapaziren, Fr. strapaller, (Maler) ein Ausdruck in der Zeichnung, wodurch man anzeiget, daß eine Figur an einem Gliede verzieret sey, und heißt also soviel, als unrichtig zeichnen. Man sagt daher eine strapazirte Zeichnung oder Figur.

Straß, (Glasmacher) ein hartes Krystallglas, (s. dieses) so zur Grundmasse der gefärbten Gläser oder Flüsse dienet. Es hat seinen Namen von einem Straßburger Juwelirer in diesem Jahrhundert erhalten, der in diesen Arbeiten vorzüglich geschickt war.

Straßbäume, (Mühlenbau) diejenigen Balken der Unterlage, auf welchen der Schlitten oder Wagen vermittelst des Getriebes auf der Schlittenwelle fortgezogen wird. (s. Schneidemühle) Auch werden die Bäume also genannt, worauf der Block auf den Wagen gezogen wird.

Straße, (Schifffahrt) an einigen Orten das, was man Meerenge nennt, deren es verschiedene auf der See giebt: als die Straße von Gibraltar, von Sunda, Straße Davis, und andre mehr.

Straßenlaterne. (Glaser) Dieses ist gemeiniglich eine dreyeckige Laterne, die oben breit und unten schmäler oder kegelartig zusammenläuft. Die Glasscheiben sind in ein blechern Gestell oder Rahmen eingesetzt, so wie auch überhaupt die ganze Laterne von Eisenblech ist. Inwendig ist eine Lampe angebracht, woran eine starke Tille ist, worinn der starke Docht brennet. Man beveſtiget dergleichen Laternen auf den Straßen zur Erleuchtung derselben, entweder auf Pfählen oder an eisernen Aermen, die an den Häusern beveſtiget werden.

Strazificiren, (Apotheker) eine chymische Arbeit zum Cementiren, sie geschieht, wenn man einen Theil eines Pulvers, oder einer corrosivischen Materie auf den Boden eines Tiegels thut, und worauf man einen Theil der Materie, die man corrodiren lassen will, zerbeißen oder auch öffnen läßt, darauf thut man wiederum von dem gedachten Pulver, hernach von der Materie, und so fähret man fort, Schicht auf Schicht zu machen, und höret mit dem Pulver auf.

Strauben, Fr. se herisser, (Bergwerk) Fasern am Ende des Stempels, welche entstehen, wenn das Gestein solchen allzu sehr zusammendrückt, daß der Stempel aussieht wie ein Pinsel. Man sagt daher, das Gebirge druckt große Strauben an den Stempel.

Straubenpfennig, Blechmünze, Hohlpfennig, sind sehr dünne Münzen von feinem Silber, welche seit dem dritten Jahrhunderte nach Christi Geburt aufgekommen, und bis in das 1300te Jahr kurrent gewesen sind, zu welcher Zeit die groben Münzen aufgekommen sind. Vor 4 bis 500 Jahren hat man sie nach dem Gewichte ausgegeben, und in den Ländern, wo sie noch galten, eingeschmelzt, und nach Marken und Lothen gewogen. Vor 1000 bis 1200 Jahren ist eine Mark solcher Pfennige und eine Mark Silber einander gleich gewesen; wenn Jemand eine Mark solcher Pfennige gehabt, damit bezahlet, und den Schlagesatz dazu gelegt hat, so ist solches statt der Bezahlung mit ausgemünztem Gelde angenommen worden.

Strauberrad, s. Straubrad.

Straubrad, (Müller) eine Art von unterschlächtigen Wasserrädern, an welchen die Schaufeln auf der Stirne eingesetzt, und an den Enden mit Stecken und Stäben wider die Gewalt des Wassers verwahret werden. Es wird dasselbe gebrauchet, wo man nicht Wasser genug hat, zu einem Staberrade, und auch nicht gehöriges Gefälle zu einem überschlächtigen Rade, wie denn öfters das Gefälle etwa nur 3 Fuß ist, und der Wasserstand 1½ Fuß. Das Rad selbst hat kein Maaß in seiner Höhe und Weite, sondern wird nach Befinden des Gefälles und nach Gutdünken des Meisters gemacht.

Strauchhäft, Schlangen, ein Einbau (s. dieser) im Wasser.

Strauchhaupt, s. Strauchhäft.

Strauchheerd, Buſchheerd, (Vogelſteller) eine Art Vogelheerd, ſo aufs freye Feld nicht allzu weit von einem Walde angeleget, und wo allerley kleine Vögel mit 30 bis 40 Schuh langen Wänden gefangen werden.

Strauchwerk, Schlangenwerk, alle von Faſchienen angelegte Werke eines Waſſerbaues.

Straußenblumen, (Seidenmanufaktur) die kleine erhabne Blumen, die in den reichen Stoffen angebracht werden. (ſ. Futterung)

Straußfedern, (Blumenmanufaktur) die Federn von dem Straußvogel, die zu den Hutfedern, zu Muffen und zum Kopfzierrath des Frauenzimmers gebraucht werden. Die Federn aus den Flügeln und dem Schwanz werden zu den Hutfedern (ſ. Federn der Mannshüte) die kürzern aber von dem Rücken zu den Federmuffen (ſ. dieſe) gebraucht. Sie ſind von Natur lang und kraus, und ſehr feinhärig, ſie kommen aus der Türkey, und ſind entweder weißgrau oder ſchwarz, welche beyde Farben durch Zubereitung erhöhet werden müſſen. Die weißen werden gewaſchen und geſchwefelt, (ſ. Federn ſchwefeln) die ſchwarzen werden in einer Auflöſung von Kupferwaſſer und Galläpfeln gebeitzt.

Streb, eine Art flüßiger Kupferſchiefer im Mansfeldiſchen.

Strebe, Fr. Lien pendant, (Baukunſt) ein nicht gar zu ſtarkes vierkantiges Holz, welches dienet, das Gebäude der Brücke zu halten, wo die Decken oder Pfoſten auf dem Jochholze ſtehen. In dieſe wird die Strebe oben mit einem Zapfen und Loche eingeſetzt, unten aber iſt ſie in das Jochſtück eingelaſſen.

Strebe, (Bergwerk) bey Gewinnung der Erze auf Flötzwerken ein ſchmaler Raum von 15 bis 20 Zoll breit und von ¾ bis 6 Lachter lang, der in einer Entfernung von 4 Lachter vom Schacht an der einen Seite der Strecke gehauen wird, und zu der Krummhälſerarbeit (ſ. dieſe) gehöret.

Strebe, (Schifffahrt) eine ſtarke, 25 bis 30 Ellen lange Stange, welche an dem einen Ende mit einem dreyſpitzigen Eiſen verſehen iſt, und gebrauchet wird, die Beyſeegel zu ſtützen, und anzuſtrengen, wenn bey ſchwachem Winde ſolche angeſtrenget werden, und auch bey einer Enterung die feindlichen Schiffe zurück zu halten und abzuſtoßen.

Strebe, ſchräge Stütze, Fr. arc boutant, (Zimmermann) jedes Stück Holz, welches dienet, die ſenkrechte Stütze eines Gerüſtes in ihrem Stande zu halten.

Strebeband, Fr. Contre Fiche, Decharge, ein ſchrägliegendes gegen ein anderes Holz ſich ſtrebendes Band. (ſ. Scharren)

Strebehölzer, ſ. Strebeband.

Strebekatze, eine Art meckelburgſcher und pommerſcher Münze, welche auf der einen Seite den Wendiſchen Greif, in einer ſträubenden Stellung zeiget.

Strebpfähle, ſind ſolche Pfähle, welche ſchräge eingeſchlagen und gegen eine Riem- oder Waſſerleiſte mit dem Einſchnitt, ſo ſie am Kopfe haben, ſich ſtreben.

Strebepfeiler, (Baukunſt) Fr. Pilier butant, contrefort, ein hinter einer Mauer, die ein Gewölbe oder Erde hinter ſich zu tragen hat, angeſetzter und meiſtens mit der Mauer verbundener Pfeiler. Zuweilen hat man nöthig, dergleichen Pfeiler gegen eine Mauer zu ſetzen, um ſie von dem Einſturzen zurück zu halten, und da werden ſie von unten nach oben ſchräge geführet.

Strebeſtangen, (Jager) Stangen, die oben und unten mit eiſernen Scheeren verſehen ſind. Sie werden beſonders bey dem Saujagen auf den Auslauf, zwiſchen die Tücher und Garne in die Queere eingeſtellt, daß ſolche veſt halten.

Streckblöcke, (Schiffszimmermann) die vierkantige Unterlagen, worauf ein Kahn oder Schiff gebauet wird. Es ſind deren verſchiedene nach der Länge des Schiffs untergelegt und iſt einer 10 Zoll ins Gevierte dick, ſie müſſen nur 10 Fuß von einander liegen, und der erſte komt am Ende des Bodens unter dem Vordertheil, der letzte auf eben den Ort unter dem Hintertheil zu liegen. Die Streckblöcke müſſen dem Boden des Schiffes die Hebung geben helfen, deswegen wird unter dem Vordertheil auf den erſten Streckblock ein Klotz von 18 Zoll hoch, auf den zweyten Streckblock ein Klotz von 6 Zoll hoch und auf den dritten ein 1 Zoll hoher Klotz gelegt und ſo auch von dem Hintertheil nach der Mitte zu.

Strecke, (Dammſetzer) in einer zu bepflaſternden Straße eine Weite von 72 Fuß oder 6 rheinländiſchen Ruthen, nach der Länge der Straße, und 6 Fuß oder eine halbe Ruthe nach der Breite der Straße, nach welchen derſelbe den Abfall der Straße abwiegt, (ſ. abwiegen) denn der Dammſetzer viſieret von Strecke zu Strecke den Abfall. (ſ. dieſen)

Strecke, eine, Fr. galerie, (Bergwerk) ein unterirdiſcher Gang von einem Ort zum andern, um Gänge, welche im Hangenden oder Liegenden draußen ſtecken, zu überfahren, oder Waſſer auf ein Kunſtgezeug oder einen Stolln zu führen, oder kürzere Förderniß zu erlangen, daher ſie verſchiedene Namen erhalten, als: **Waſſerſtrecken, Förderſtrecken,** u. ſ. w.

Streckeiſen, (Lohgerber) ein halb rundes Eiſen, mit einem Biegel, worauf ein eiſerner Stiel gehet, der in einem hölzernen Heft ſteckt. Oben hat das Heft eine Art von gebogener Krücke, wobey der Lohgerber es regieret, wenn er die Felle im Streckrahmen ſtrecket.

Strecken, (Bergwerk) ſind die ſohligen Grubengebäue, die aus den Schachten in verſchiedener Abſicht getrieben werden. Sie dienen entweder dazu, um die Gruben, die im Gang ſind, gehörig bauen und im Gang erhalten zu können, oder es ſollen auch dadurch neue Anbrüche erſchrotet werden. Nach beyderley Endzwecken erhalten ſie, ſo wie die Schächte und Stolln, ihre beſondere Beynamen, und man unterſcheidet dieſelbe entweder durch die Lachterzahl ihrer Teufe oder man nummeriret ſie von oben herunter. So nennt man ſie z. B. Dreyßig oder Vierziglachterſtrecke, oder die **Obere- Mittlere- Untere-** oder **Tiefeſtrecke** oder auch die Strecke No. 1, 2 und 3.

Strecken, Fr. de terminer les bornes de la miniere, das Feld bey der Bestätigung angeben, wie die Fundgrube auf einen neu gemutheten Gang gelegt werden soll, ob der Fundschacht das Mittel seyn, oder solche davon gänzlich den Berg hinauf oder herunter gegen das Thal gemessen werden soll.

Strecken, Fr. etendre, (Eisenarbeiter) das Eisen in die Länge schmiden.

Strecken, das Leder, (Lohgerber) das lohgare oder braune Schafleder wird, nachdem es aus der Farbe gekommen und getrocknet ist, auf dem Streckrahm (s. diesen) auf der Aasseite mit dem Streckeisen (s. dieses) gestrecket, hierdurch verlieren sich die Falten.

Strecken der Felle. (Kürschner) Die Felle werden, wenn sie zum zweytenmal gewalket sind, mit der Hand ausgestreckt oder ausgezogen, auf die Grauwerkscheere (s. diese) gestreift, und mit diesem Werkzeuge ausgedehnet, wodurch alle Runzeln und Falten weggeschafft werden, die in der Walke und übrigen Bearbeitung entstanden sind.

Strecken der Glastafeln. Die geblasenen Tuten zu Glastafeln müssen gerade und eben gemacht werden. Zu diesem Behuf wird der Streckofen geheitzt. Der Glasmacher nimt eine Tute nach der andern aus dem Kühlofen, steckt jede auf eine eiserne erhitzte Stange, walzet die Tute auf der Stange, und sprenget zugleich die Wölbung derselben an dem Orte ab, wo die Blasepfeife abgebrochen ist, gerade wie bey dem Boden. (s. Tafelglas auch Spiegelglas blasen) Es wird hierauf jede Tute auf ein Werkstück gelegt, womit der Heerd des Streckofens ausgepflastert ist, man hält ein nasses Eisen oben gegen den Rand der Tute, und schlägt sanft auf dieselbe. Sie erhält hiedurch einen Riß nach der Länge, und breitet sich durch ihre eigene Schwere auf dem Werkstücke zu einer Glastafel aus. Diese streicht der Glasmacher mit einer eisernen dünnen Stange noch etwas gerade. Wenn der Streckofen mit Tafelglas angefüllet ist, so muß dieses mit dem Ofen erkalten.

Streckengestänge, Fr. Perches, qui poussent par la galerie, (Bergwerk) Stangen, welche vom Wasserrade durch Strecken zu den Sätzen schieben, wo das Rad nicht gerade über den Kunstschacht gehänget werden kann, und z. B. unterschlächtig am Flusse gebauet ist.

Streckfuge, (Maurer) die wagerechten Fugen in zusammengesetzten Steinwerken, im Gegensatz der senkrechten Stoßfugen. (s. diese)

Streckhammer, (Eisenhammer) diejenige Anstalt, da das Eisen, welches von den Weichzerrenhammer (s. diesen) in Büchsenbränder, Zaine, ungezainten Zägel und Ringeleisen (s. diese) gebracht wird, und im Eisenhammer unter dem Streckhammer weiter ausgearbeitet wird. Dieser Hammer ist nur mit einem einzigen Feuer versehen, welches bloß zur Ausheitzung der Eisensorten dienet. Der Heerd ist nicht so tief, und etwas enger, als die eigentlichen Zerrenheerde sind. Ueber diesem Heerd werden die Zägel zu 8 und 10 Stücken dergestalt neben einander eingelegt, daß allemal zuerst die Mitte und denn die beyden Kolmen des Stücks durchgeheitzt, und endlich unter dem eigentlichen Streckhammer, der ein großer ein paar Zentner schwerer Hammer ist, nach verschiedenen Gattungen ausgeschlagen werden. (s. gestrecktes Eisen) Die Büchsenbrände (s. diese) werden hierdurch einmal roth geheitzt und in der gehörigen Form ausgestreckt. Da zum bloßen Strecken keine starke Hitze vonnöthen, sondern nur alles rothheiß werden darf, so ist auch der Abgang nicht so stark, daher den Eisenschmiden in großen Gattungen nur 2 Pfund, in kleinern aber 3 Pfund vom Zentner zugestanden werden. Man braucht in den Eisenhämmern zu dem Heitzen oder Glühen auch Torf und zwar zum Weißheitzen, wenn ein ganzer Wolf gemacht wird, gebrannten Torf, zum Rothheitzen, rohen.

Streckheerd, s. Frischfeuer.

Streckhölzer, Strecklinge, (Bergwerk) an dem Feldgestänge die 8 Zoll dicke und 6 Zoll breite Balken, die neben einander 2, 3 auch 4 auf dem Bock der Schwingen liegen, worauf der Zapfenklotz der Schwingen zu liegen komt, in welchem die Zapfen der Schwingen (s. diese) zu liegen kommen. (s. Feldgestänge)

Strecklage, (Maurer) die Lage Steine, so mit der langen Seite der Mauer der Länge nach liegen.

Strecklinge, s. Streckhölzer.

Streckofen, (Glashütte) eine Art von Kühlofen, worinn das Tafelglas gestreckt wird. Er unterscheidet sich von einem gewöhnlichen Kühlofen (s. diesen) nur darinn, daß sein Heerd mit großen feuerwesten Werkstücken ausgelegt ist, und auf diesen Werkstücken wird das Glas gestreckt. (s. Strecken der Glastafeln)

Streckrahm, (Lohgerber) in zwey Ständern, die oben Einschnitte haben, liegt ein runder Baum, auf welchen die Felle gelegt werden, wenn sie gestreckt werden. (s. Strecken)

Streckſaal. In der Münze das Zimmer, oder der Saal, worein das Druck- oder Streckwerk angebracht, und die Zainen gestreckt werden.

Streckschicht, (Maurer) eine Reihe Steine in einer Mauer von lauter Streckern oder Bindern in Ansehung ihrer Länge, sämmtlich nach der Dicke der Mauer.

Strecker, s. Binder.

Streckteich, Erſtreckteich, eine Art Karpfenteiche, worein der zweyjährige Saame gesetzt wird, damit er sich darinn strecke, d. i. zur gehörigen Größe wachse, zum Unterschied von einem Streich- oder Setzteiche.

Streckwalze, (Münze) die Walzen in einem Streckwerk, zwischen welchen die Silberzaine gestreckt oder gewalzet werden.

Streckwerk, (Bleyfabrik) eine Maschiene, worauf die gegossenen Bleytafeln zu allerley Gebrauch nach verschiedener Dicke gestreckt werden. Das Gestelle dieses

Streckwerks ist durchgängig von Eisen. Die Wände bestehen aus zwey starken eisernen Stäben, die unter einander durch Riegel von allen Seiten zusammengehalten werden. Auf dem untersten Riegel der breiten Seite liegen die Zapfen der untersten Walze, die durch ein Stirnrad in Bewegung gesetzt wird. Sie ist beynahe zwey und einen halben Fuß lang, und 6 Zoll dick. Die oberste Walze ist etwas stärker, und wird bloß von der untern herum geschleift, doch so, daß bey der Bewegung die Richtung der untern links, der obern aber rechts ist. Beyde sind aus Glocken gut gegossen. Da aber die gestreckten Bleyplatten nach und nach dünner werden sollen, so muß auch die oberste Walze gestellt, und der untern näher gebracht oder davon entfernt werden können. Dieserwegen sind die mittelsten Riegel, worinn die oberste Walze mit ihren Zapfen steckt, nur zwischen den Stäben der Walze eingesalzt und lassen sich verschieben. In jedem obern Riegel stecken zwey senkrechte Schrauben in einiger Entfernung neben einander, und jede trägt vermittelst eines Ringes eine eiserne Stange, wodurch sie die Walzen heben. Daher ist an dem obern Ende jeder Schraube ein horizontales messingenes Stirnrad, und die Zähne zweyer Stirnräder auf jeder Wand greift eine Schraube ohne Ende, die man durch einen Schlüssel mit vier Armen umdrehet. Nachdem dieser Schlüssel rechts oder links umgedrehet wird, kann man durch die Schrauben den mittelsten Riegel und zugleich die oberste Walze erhöhen oder erniedrigen. Beyde Schrauben ohne Ende verknüpft eine Stange in ihrem Mittelpunkt, damit sich die Walze auf beyden Enden gleichmäßig erhebe oder erniedrige. Dieses Streckwerk kann mit Pferden und auch mit Wasser in Bewegung gesetzt werden. Im ersten Fall kann es zur Bequemlichkeit der Fabrike in einem zweyten Stockwerk angebracht werden. Eine senkrechte starke Welle ragt bis an die Decke. Einige Fuß von der Erde sind in die Welle 4 starke Hölzer, so lang als das Zimmer es erlaubt, nach rechten Winkeln eingezapft. Vier Riegel vereinigen die Bäume unter einander und vier Streben geben ihnen Vestigkeit. An die äussersten Spitzen dieser Hölzer wird das Pferd angespannt. Unter der Decke des Zimmers trägt die senkrechte Welle ein Rad, welches zugleich ein Stirn- oder Kammrad ist, weil es einen doppelten Endzweck ausrichten soll, als Kammrad soll es das Streckwerk, wovon hier die Rede ist, in Bewegung setzen, als Stirnrad bewegt es die Bleyweißmühle in solcher Fabrike. Da das Streckwerk nicht unmittelbar über dem Rade ist, so müssen zwey horizontale Wellen diese Maschiene bewegen. Die erste Welle hat an jedem Ende ein Getriebe. Das größte von 52 Stücken wird von dem Kammrad bewegt, und durch ein zweytes Getriebe der nämlichen Welle des ersten Getriebes von 6 Stücken wird ein Stirnrad von 52 Zähnen an einer zweyten Welle in Bewegung gesetzt. Diese letzte Welle hängt durch eine eiserne Hülse mit der untersten Welle des Streckwerks zusammen und bringt diese Maschiene in Bewegung. Soll diese Maschiene durch das Wasser in Bewegung gesetzt werden, so folgt natürlicherweise, daß solche so angelegt werden muß, daß sie an einem Wassergefälle liegt, woselbst ein gewöhnliches Wasserrad, es sey nun unterschlächtig oder oberschlächtig, angelegt werden kann, welches vermittelst seiner Welle und eines Getriebes das Stirnrad der untersten Walze des Streckwerks in Bewegung setzt. (s. Sprengel H. u. K. Samml. IV. Tab. II. Fig. X. XI.)

Streckwerk, (Münze) eine Maschiene worinn die Zaine so sehr verdunnet werden, als es jede Art Münze erfordert. Eine stehende Welle wird in dem untern Stockwerk des Gebäudes der Münze durch Pferde umgetrieben. Ihr horizontales Kammrad greift in Getriebe, deren jedes mit seiner Welle im obern Stockwerk oder Streckſaal (s. diesen) zwo stählerne Walzen in Bewegung setzt. Ihr Abstand wie weit er zu jeder Art Münzen bestimmt seyn soll, wird mit einem Schlüssel verändert, und solche bald näher bald weiter von einander gebracht. Zwischen diese werden die Zaine durch einen vor den Walzen angeschrobenen Durchlaß (s. diesen) nachdem sie zuweilen im Glühofen wieder ausgeglühet worden, so oft als es nöthig, hindurchgezogen, und dünner, oder dicker gestreckt. Dieses Streckwerk kann auch mit dem Wasser durch eine Welle des Wasserrades nnd Getriebe in Bewegung gebracht werden. Es hat viel ähnliches mit dem Streckwerk der Bleyplatten. (s. dieses) In Berlin ist ein dergleichen Streckwerk zu den Bleyplatten der Tobaksformen, welches durch Wasser in Bewegung gesetzt wird, welches viel bequemer ist, als wenn es durch Pferde herumgetrieben wird. (s. auch Ziehwerk)

Strehne, das gesponnene und auf der Weife abgehaspelte Garn, nach gewisser Anzahl der Gebinde und Fäden. Gemeiniglich besteht eine Strehne Garn aus 40 Gebinden, wovon ein Gebinde 20 Fäden hat, jedes Gebinde ist besonders unterbunden. Es hat also eine solche Strehne 800 Fäden, bey Leinengarn, zumalen in Schlesien, machen 6 Strehnen ein Stück aus, und die Länge der Strehne ist 4 Ellen. Ein Stück hat also 4800 Fäden, die zusammen 19200 Ellen lang sind, doch ist in jedem Lande das Maaß und die Anzahl der Fäden einer Strehne verschieden, und nicht für alle Orten genau zu bestimmen.

Streich, (Uhrmacher) wenn der Perpendikel in einer Uhr einmal hingehet, im Gegensatz der Schwingung, wenn solcher hin- und her gehet.

Streichbaum, (Leinenweber) an dem Leinenweberstuhl ein kleiner Baum, der inwendig, nach dem Sitz des Webers zu, lieget, und in den Seitenriegeln des Stuhls eingezapft ist. Die gewebte Leinwand geht von dem Bruſtbaum (s. diesen) über dem Streichbaum nach dem Leinwandsbaum, auf welchen die Leinwand aufgewickelt wird, er dienet dazu, daß die Leinwand bey dem Weben sich desto besser ausspanne.

Streichbaum, s. Gerberbaum.

Streichblech, (Schlösser) dasjenige Blech an den Thürpfosten, wodurch die Riegel des Schlosses in die ausgemeißelte Löcher des Thürpfostens eingehen oder eingeſchoben

ſchoben werden. Die Löcher zu den drey Riegeln werden kalt in dem Blech eingehauen.

Streichbock, (Baumwollſtreicher) eine Bank worauf an dem einen Ende ein erhöheter Kaſten ſteht. Auf dem vordern Rade dieſes Kaſtens wird eine von den beyden Baumwollſtreichen, (ſ. Streiche) womit die Baumwolle geſtrichen wird, etwas weniges ſchief geneigt beveſtiget. Man kann ihr durch zwey zuſammengeſchlungene Stricke, in welchen ein Stab ſteckt, die erforderliche Richtung geben.

Streichbret, (Landwirthſchaft) das breite Brett zur Seite des Pflugs, daran ſich beym Pflügen die Erdſchollen und Klöße anlegen, und mit umgeworfen werden.

Streichbürſte, (Kattundrucker) eine große Bürſte mit langen Schweinsborſten, welche dazu dienet, die Druckfarbe auf dem Chaſſis oder Farberahmen damit von einander zu ſtreichen, daß ſie nicht klumpfig bleibe, ſondern überall gleich mit der Druckform abgenommen werden könne.

Streichbürſte, (Sammtmacher) eine große Bürſte mit langen doch ſteifen Borſten, womit derſelbe die Sammtkette mit Gummiwaſſer beſtreichet. Er bedienet ſich auch derſelben, wenn er den fertigen Sammt auf den Stuhlbaum aufrollet, den Sammt auf die Stifte deſſelben zu ſchlagen und zu beveſtigen.

Streiche, (Bäcker) eine Art von Bürſte, die aber von Roggenſtroh iſt. Ein fußlanger hölzerner Stiel hat vorn eine Spalte eines Fingers breit, in welcher lange Aehren von gedachtem Stroh eingebunden ſind. Er beſtreicht damit alle Waaren mit Waſſer, ſowohl wenn ſie in den Ofen geſchoben werden, als auch, wenn ſie fertig aus demſelben gezogen werden, damit ſie Farbe und Anſehen erhalten.

Streiche, (Baumwollſtreicher) ein Werkzeug, womit die Baumwolle geſtrichen wird. Auf einem viereckigten Brett, welches einen hölzernen Stiel hat, der etwas gebogen iſt, iſt ein Leder beveſtiget, wo viele hundert kleine Haken von Eiſendraht ſtehen. Ein Haken ſteht von dem benachbarten nur ſehr wenig ab. Man braucht zum Streichen zwey ſolche Streichen, die eine wird auf dem Streichbock beveſtiget, deren Haken etwas gröber ſeyn müſſen, als die andere, die mit den Händen geführet wird. Daher die erſte Streiche 80, die letzte aber 90 Reihen Haken hat. (ſ. auch Schrobel)

Streiche, (Weißgerber) ein Werkzeug, das beynahe der Stolle gleicht. Ihre halbrunde eiſerne Scheibe hat an ihrem Umkreiſe eine nicht zu ſcharfe Schneide, und iſt mit einem eiſernen Stiel, an einem hölzernen und mit Leder gepolſterten Heft oder Handgriff beveſtiget. Dieſes Heft muß ſchief gerichtet ſeyn, damit es der Gerber beym Streichen bequem unter den Arm nehmen und mit Nachdruck ſtreichen kann. Mit dieſer Streiche ſtreicht nun der Gerber das in dem Streichrahmen (ſ. dieſen) geſpannte Fell, nachdem es geſtellet und getrocknet worden, auf der Fleiſchſeite aus, indem er Stelle vor Stelle auf dem Felle von dem Baum des Streichſchragens herab ſtreichet. Erſtlich wird das Fell nach der Länge, und denn nach der Breite geſtrichen, und hierdurch werden die weißgaren Leder (ſ. dieſe) fertig.

Streicheiſen, (Buchbinder) ein verſtähltes, abgerundetes, faſt wie ein Herz geſtaltetes dünnes Eiſen, ſehr glatt polirt, an einem hölzernen Heft, womit auf dem Rücken der Deckel eines Buches der ledernen Bände Linien gezogen werden, welche vergoldet werden.

Streicheiſen, ſ. Schabeeiſen. (Gerber)

Streicheiſen, ſ. Biegeleiſen.

Streichen, Fr. s'etendre, (Bergwerk) in einer Linie vor ſich hin fortſetzen. So ſagt man: der Gang ſtreichet aus dem Morgen in Abend. Ferner, die Stunde oder Richtungslinie, in welcher ein Gang in der Länge durch das Gebirge fortgeht, wornach die Klüfte und Gänge benennet und in vier Klaſſen eingetheilet werden. Die Gänge, welche aus Mittag nach Mitternacht ihr Streichen haben, und nach dem Kompas zwiſchen den Stunden 12 und 3 kommen, heißen ſtehende; die aus Morgen in Abend zwiſchen den Stunden 3 und 6 ſtreichen, heißen Morgengänge; welche aus dem Abend in Morgen zwiſchen Stunde 6 und 9 ſtreichen, werden Spatgänge, und die aus Mittag in Mitternacht zwiſchen 9 und 12 ſtreichen, flache Gänge genannt, Fr. le cours ou extenſion des Veines. Drittens heißt ſtreichen, Fr. froter a la pierre de touche, ſoviel als antreiben, als eine von Gold und Silber, Gold und Kupfer, oder Silber und Kupfer legirte Maſſe auf dem Probierſtein reiben, und einen ſtarken Strich machen, um daraus in der Gegeneinanderhaltung, des mit einer Nadel, deren Gehalt man weis, darneben gemachten Strichs zu urtheilen, wie viel Gold, Silber oder Kupfer darinn ſey.

Streichen, (Fiſcher) wenn die milcher und rogner Fiſche zu gewiſſer Jahreszeit an ſeichten Orten in Flüſſen und Seen ihren Saamen und Brut von ſich laſſen, ſo hernach durch die Sonnenwärme lebendig wird.

Streichen, Fr. Eteindre, (Maler) die Farben vertreiben. (ſ. dieſes, auch Verſchmelzen und Auslöſchen)

Streichen, Glaſen. (Pfeifenfabrik) Nach dem Formen der Tabakspfeifen glaſet oder poliret der Pfeifenglaſer die fertige Pfeife mit aller Behutſamkeit, vermittelſt einer gläſernen Röhre, oder beſſer noch mit einem Stück Achat auf einem hölzernen Heft, indem er damit dieſelbe ſtreichet. Dieſes Glaſen oder Streichen vertritt die Stelle der Glaſur, womit man ſonſt andere thönerne Geſchirre überzieht. Je feiner man daher die Pfeifen poliret, deſto feiner wird ihre Glaſur.

Streichen, heißt in der Schiffſprache etwas herunter laſſen. Man gebraucht es von Seegel und Flagge, wenn man den vorüber fahrenden Schiffen durch Herablaſſung der Flaggen und Wimpel einen Gruß abſtattet. Streichen heißt auch, wenn ſich ein Schiff ergiebt, und die Seegel zum Zeichen der Uebergabe fallen läßt.

Streichen, (Weißgerber) das gewäſſerte Fell auf dem Streich- oder Abſtoßbaum (ſ. Gerbebaum) mit dem

Streicheisen von allem Waſſer ausſtreichen. Der Gerber legt einen Decher Felle auf den Gerbebaum über einander, und ſtreicht jedes Fell beſonders mit dem Eiſen. Kalbfelle und alle übrigen haarigten Felle ſtreicht er bloß auf der Fleiſchſeite, die wolligten Hammel- und Schaffelle aber auch auf der Haarſeite, um hierdurch zugleich die Wolle zu reinigen. Das letzte Fell des Dechers wird nicht auf dem bloßen Bock geſtrichen, ſondern auf den neuen Decher geleget, denn der Baum würde die Narben zu ſtark verletzen, wenn bloß darauf geſtrichen würde.

Streichen, ſ. Schrobeln.

Streichen an einander, wenn Pfähle, Pfoſten, Bretter ſo glatt und gerade an den Seiten, womit ſie zuſammen paſſen ſollen, abgehobelt werden, daß ſie allenthalben dichte an einander ſchließen.

Streichen, das, der Felle, ſ. Streiche. (Weißgerber)

Streichen der Baumwolle, ſ. Baumwolle ſtreichen.

Streichender Winkel, Fr. Angle Flanquant, (Kriegesbaukunſt) der Winkel einer Beveſtigung, den die Flanke oder Streiche mit der Defenſionslinie machet. In der alten Kriegsbaukunſt war dieſer Winkel ſpitzig, andere machten ihn ſtumpf, die meiſten Neuern aber machen ihn rechtwinklicht, welches am beſten iſt. Denn wie die eine Flanke mit der Defenſionslinie einen rechten Winkel macht, ſo wird die Faze gerade zu beſtrichen, und hat alſo gewiſſere und mehrere Defenſion.

Streichen der Wolle, mit den feinen Kniеſtreichen (ſ. dieſe) die ſchon geſchrobelte Wolle fertig ſtreichen. Bey dieſer Arbeit wird die eine Kniеſtreiche nicht auf dem Roß (ſ. dieſen) beveſtiget, ſondern auf das linke Knie gelegt, und die ſchon aus dem Groben geſtrichene Wolle fertig zu Flieden geſtrichen. Dieſes Streichen muß ſehr gleichmäßig geſchehen, damit die Wolle gute Seide (ſ. dieſe) zum Spinnen erhalte.

Streichende Streichlinie, Fr. Ligne de defenſe roſante, die Linie eines Bollwerks, welche mit der gegenüber liegenden Faze in eine Linie zuſammenläuft. Die einlaufende Streichlinie aber machet mit der gegenüber ſtehenden Faze einen Winkel.

Streichhader, (Schuhmacher) der Hader, womit der mit Pech beſchmierte Draht geſtrichen wird, um ihn dadurch glatt zu machen. Es iſt entweder ein Stück von einem alten Fiſchernetz, oder in Ermangelung deſſen alte Litzen von den Schäften der Weberſtühle.

Streichhamen, ſ. Krätzhamen.

Streichholz, Fr. le rabot, (Hüttenwerk) ein Holz, ſo eine Elle lang und eine Hand breit iſt, oben aber ein Loch oder einen Däumling hat, womit die Planen auf dem Heerd ausgeſtrichen, und die Falten heraus gemacht werden.

Streichholz, (Hutmacher) ein rundes Holz, welches bey dem Walken der Hüte, beſonders bey dem Anformen (ſ. dieſes) derſelben gebraucht wird. Es wird mit demſelben währendem Walken das Hutfach zuſammengeſtoßen und getrieben, damit es beſſer zuſammen laufe.

Streichholz, (Ziegelſtreicher) ein etwas längeres Hölzchen, als die Breite der Ziegelforme beträgt, iſt zwey Zoll breit, und inwendig etwas abgerundet. Es dienet dazu, bey dem Ziegelſtreichen den überflüßigen Leimen von den Formen, wenn die Ziegel geformt ſind, abzuſtreichen.

Streichholz, ein dünnes und ſchmales, mit Theer und grobem Sande überzogenes Brett mit einer Handhabe, womit die Senſen geſtrichen und ſcharf gemacht werden.

Streichholz, das lange runde Holz als eine Walze, womit bey Meſſung des Getraides das Gemäß abgeſtrichen wird.

Streichlämel, ſ. Streichlimmel.

Streichleim, Streichlehm, (Zinngießer) der Leimen, der mit einem Stück Barchent an Stellen untergelegt wird, wo etwas angegoſſen werden ſoll, z. B. der Henkel an einer zinnernen Kanne. (ſ. dieſen)

Streichlimmel, (Glashütte) ein breites Eiſen, womit in den Glashütten die Gläſer geſchlichtet oder gleich gemachet werden.

Streichlinie, Fr. Ligne de Defenſe, (Kriegesbaukunſt) iſt derjenige Theil des Bollwerks an einer Veſtung, wovon die gegenüber liegende Geſichtslinie vertheidiget und beſtrichen wird. Es ſind aber die Streichlinien von verſchiedener Art, und haben auch verſchiedene Nämen, als: die gerade, ſchiefe, zurückgezogene, oder verdeckte, die einfache, die doppelte, die niedrige oder geſenkte, die erhöhete und die ausgerundete. Die gerade Streiche, Flanc droit, iſt die, welche auf der Kourtine ſenkrecht aufſteht. Die ſchiefe oblique diejenige, die auf der Kourtine ſchief ſteht, oder mit ihr einen ſtumpfen Winkel macht. Die zurückgezogene Flanc retire ou couvert, iſt die in das Bollwerk hinein geht, und durch eine Schulterwehr oder Bollwerksohr gedeckt wird. Die einfache Streiche Flanc ſimple, wenn nur eine Streiche vorhanden. Iſt die Rede von doppelten Streichen, Flancs compoſés ou doubles, ſo ſind es zwey Streichen, die hinter einander liegen. Die niedre Streiche Flanc bas, wenn die vorliegende Streiche niedriger, als die hintere iſt. Endlich die erhöhete Streiche Flanc haut, wenn dieſelbe über alle, die vor ihr liegen, hervorragen. Die ausgerundete iſt die, welche von einer krummen Linie gebildet wird.

Streichmaaß, (Tiſchler) ein Maaß, womit die Dicken und Breiten der zuzurichtenden Hölzer abgemeſſen werden. Es beſteht aus einem ſtarken kurzen Stück Holz, welches zwey Löcher hat, in welchen zwey vierkantige Stäbe dergeſtalt ſtecken, daß ſie nur mit Mühe darinn verſchoben werden können. Jeder Stab hat an einer Spitze einen eiſernen Dorn, oder Stachel. Man zeichnet damit die Zapfen, oder auch die Zapfenlöcher, und auch eine andre Linie neben der Kante des Holzes vor. Das ſtarke Holz ſelbſt dienet zum Anſchlag an die hohe Kante des Holzes, und ein oder der andre Stab wird dergeſtalt verſchoben, daß ſein Stachel den erforderlichen Abſtand von der Kante des Holzes hat. Mit dem Stachel macht man einen Strich, indem man mit dem Hauptholze an die Kante des Bretts hinfähret. Wenigſtens muß dieſes Maaß die

gedach-

gedachten zwey Stäbe haben, damit man zugleich den verschiedenen Abstand zweyer Linien bestimmen kann.

Streichmeißel, Fr. le racloir, (Hüttenwerk) ein langes spitziges Eisen, mit einem oben queer durchgehenden Holz, womit die Schlacken vom Werk oder Stein abgestoßen, oder abgestrichen werden.

Streichmesser, Streichspan, (Maler) ein dünnes in Gestalt eines Messers zugeschnittenes Brettchen, womit die Farben auf dem Reibestein zusammengestrichen werden.

Streichmodell, s. Streichmaaß.

Streichnadel, Fr. la touche, eine an Draht gefädelte Reihe von 16 Stängeln. (s. Probirnadeln)

Streichnetze, Nachtnetze, (Vogelsteller) ein 60 bis 70 Fuß langes und bis 24 Fuß breites Netz, mit einem Busen in der Mitte, und an beyden Enden mit langen Stangen ausgesperret. An den untern Rand werden Federn oder Späne angehänget, die Vögel damit aufzuschrecken. Wenn man es gebrauchen will, so ergreifen ihrer zwey die Stangen, und strecken das Netz nach der Länge aus, der dritte trägt den Busen oder Sack, und so schleifen sie das Netz schräge, mit dem untern Ende dicht an der Erde, gehen den Acker lang hinauf und wieder herunter, und wenn etwas aufflattert, so legen sie das Netz nieder, würgen die darunter gefangene Vögel, heben sie nebst dem Netz auf, und gehen weiter. Dieses muß im Finstern geschehen. Diese Netze werden eigentlich nur auf die Lerchen gebraucht, weil aber leicht Wachteln, ganze Volk Rebhüner, auch junge Hasen damit geschlagen werden, so ist, außer dem Herrn der Jagd oder Wildbahn, Niemand befugt, mit demselben zu gehen.

Streichschindeln, Strichschindeln, Schindeln, welche der Feuersgefahr wegen mit Leimen überzogen sind, und statt der Ziegeln zum Dachdecken gebraucht werden.

Streichspan, (Stellmacher) ein hölzernes Werkzeug, das einen langen Einschnitt oder Kerb hat, der eine Art von Schenkel bildet. Er bestimmt damit die äußere Rundung der Felge eines Rades. Nachdem er die Felge mit dem Dechsel, nach Maaßgabe des gezogenen Bogens, auf derselben rund ausgehauen hat, so setzt er die Kerbe des Streichspans gegen die Kante der innern behauenen Seite, so daß der Schenkel auf der hohen Kante der Felge zu liegen komt, hält an die Spitze der Kerbe einen Bleystift, beweget den Streichspan nach der ganzen Länge der Felge, und deutet hiedurch die äußere Rundung und zugleich die Höhe der Felge nach Maaßgabe der innern Rundung an. Der Schenkel des Streichspans muß also so lang seyn, als die Felge hoch seyn soll.

Streichstangen. (Grobschmid, Sattler) an einer Kutsche die beyden Stangen, die die Sprengwaage (s. diese) mit dem Schemel des Wagengestelles vereinigen; indem an jedem Ende der Sprengwaage das eine Ende der Streichstange und das andere Ende am Gestelle bevestiget ist.

Streichstangen. 1) (Maurer) die Stangen an den Gerüsten, welche man queer über die Scheere bindet, und welche sich auf den Netzbäumen stützen; 2) an einem Wagengestelle diejenigen Stangen, welche die Waage mit der Achse verbinden.

Streichstein, ein kleiner feiner Schleifstein, worauf die Werkzeuge, nachdem sie geschliffen worden, völlig fein abgestrichen werden, damit sie den vom Schleifen etwa erhaltenen Grad, oder aufgeworfene Seite verlieren.

Streichstein, s. Probirstein.

Streichstiel, (Seiler) ein Stiel desjenigen Schuppens, worunter das Vorderrad steht. Er hat, wie das Rückbrett, (s. dieses) von oben bis unten verschiedene Löcher, in welchen Pflöcke stecken. Mit diesen Pflöcken und mit den Pflöcken des Rückbretts werden die Schnüre bey dem Spinnen ausgespannt.

Streichwehre, (Vestungsbau) eine Wehre oder Vestungsbau, von welcher man die benachbarte Gegend mit Geschütz bestreichen, und dadurch vertheidigen kann.

Streichwinkel, s. streichender Winkel.

Streichwolle, heißt diejenige Wolle, die geschrobbelt und gestrichen und zu Tüchern und tuchartigen Zeugen verbrauchet wird.

Streife, in der Meßkunst ein Stück von einer Fläche, so zwischen zwo Parallellinien eingeschlossen ist.

Streifen, den Raubthieren den Balg abziehen.

Streifen, Fr. Bande, (Baukunst) die breiten Glieder des Unterbalkens, oder Architravs, nachdem die Ordnungen zwey- oder dreyfach sind; daher sie auch der Oberstreifen, Mittelstreifen und Unterstreifen heißen.

Streifen der Tücher, ein Fehler, der aus Versehen des Spulers geschieht, wenn dieser auf eine Spule zum Einschießen anderes Garn aufgespulet hat, auch wirklich dasjenige ist, woraus die Kette oder der übrige Einschlag besteht. Es giebt dem Tuch einen Schandfleck, wenn man es nicht schwarz färbet.

Streifen des Zeuges, sind Stellen, die nach der Länge oder Breite des Zeuges entweder durch eine andere Farbe sich von dem Grunde des Zeuges unterscheiden, und in einer geraden Linie fortlaufen, oder in einem einfärbigen Zeuge durch erhabene Linien von dem Grunde sich unterscheiden, wie z. B. Struck. Oefters besteht ein Zeug aus lauter abwechselnden vielfarbigen Streifen, wie z. B. der gestreifte Kalmanke, da nach der Länge des Zeuges ein Strich von einer Farbe mit einem Strich von einer andern Farbe abwechset. Gehen die Streifen nach der Länge des Zeuges, so muß die Kette schon streifig geschoren werden, gehen sie aber nach der Breite, so werden sie vermittelst des Einschlages gebildet. Man hat Streifen, die egal sind, man hat auch Streifen, die schattirt sind. (s. beyde)

Streifen, egale, sind solche Streifen, die nur eine Hauptfarbe ohne Schattirung erhalten. Sie erfordern bey dem Scheeren der Kette nicht soviel Mühe, als die Streifen, die Schatten haben.

Streifen, schattirte, Streifen in einem Zeuge, die entweder von einer, oder von mehreren Farben nach Licht

und Schatten geſchoren ſind. (ſ. ſchattirte Streifen eines Zeuges)

Streifgerte, (Mühlenbau) eine dicke Gerte, welche in dem Loch des obern Mühlſteins geht, ſeinen Rand abſeget, und das herunter ſtreifet, was ſich allda anhängt.

Streifjagen, ein Jagen, da man wegen großen Wildprets entweder einige Netze ſtellet, und darauf zutreiben läßt; oder man heißt dieſes auch einen Streifenzieher, wenn man einen Saufinder laufen läßt, und wenn er Sauen anrißt, man alsdenn dieſelben mit großen engliſchen Hunden hetzet.

Streiflicht, Fr. Echappé, lumiere, oder Jour echappé, (Maler) ein kleines Licht, welches, da es zwiſchen zwey Gegenſtänden, welche ſich faſt berühren, einfällt, einen Theil dieſer Gegenſtände, oder einen benachbarten Körper, der dieſem Gegenſtand das Licht zu benehmen ſchien, beleuchtet. Dieſe Streiflichter machen eine vortreffliche Wirkung in einem Gemälde, wenn ſie anders recht angebracht ſind. Daher komt im Deutſchen die Redensart: ſtreifweiſe beleuchtet.

Streitaxt, ein vor Alters ſehr gebräuchliches Streitgewehr, welches an der einen Seite mit einer axtförmigen, nicht langen, aber deſto breitern Schneide, an der andern mit einem langen zugeſpitzten Stachel und einem etwas längern und dünnern Stiele, als die ordentlichen Aexte, verſehen geweſen iſt. In Polen tragen ſie die Vornehmen ins Kleine gemacht als Stöcke in der Hand noch, und auf den Schiffen werden ſie zum Entern auch noch gebrauchet.

Streitfeuer, (Feuerwerkskunſt) unterſchiedene auf einem flachen Boden in der Rundung angebrachte ſogenannte Luftpumpen, welche mit vielerley Waſſer- und Luftfeuern, Irrwiſchen, Raketen, Waſſerſchwärmern, Luftſchwärmern, Sternputzen und Serpentoſen, (ſ. alle dieſe) verſetzt werden.

Streithammer, ein Gewehr wie die Streitäxte, an dem einen Ende mit einem ſtarken Hammer, und an dem andern mit einer krummgebogenen Eiſenſpitze verſehen. In Ungarn werden ſie noch von den Heyducken geführet und Czakan genennt.

Streitkolbe, ein kurzer Stab, oben mit einem eckigten Knopfe verſehen. Sie werden in Polen, Ungarn, und bey den Tartern von den hohen Kriegesoffizirn als ein Zeichen der Würde geführet, und Puzykan genannt.

Strene, (Salzwerk) Gerinne, wodurch die Salzwaſſer aus der Grube in das Pfannenhaus geleitet werden.

Streng, Fr. Refractaire, (Hüttenwerk) die Erze, ſo im Feuer ſehr ſchwer zum Fluſſe zu bringen ſind, z. B. die kieſigen, blendigen, quarzigen u. ſ. w.

Streng, Fr. auſtére, (Maler) ſagt eben das, was hart und trocken ſagt. Ein ſtrenger Stil, ein ſtrenges Kolorit.

Strennwerk, ſoviel als Gerinne.

Strep, ein Name, womit in Ungarn ein in länglichten zarten Kryſtallen wachſender weißer Vitriol benennet wird.

Stretto, (Muſiker) die Takttheile ſollen enge und kurz, und alſo geſchwinde gegeben werden. Ingleichen, es ſollen ein oder mehr Thema ganz kurz zuſammengezogen werden, und behende auf einander folgen.

Streu, (Landwirthſchaft) das Stroh, welches dem Vieh in den Ställen untergeſtreuet wird.

Streublau, das Gröbſte von dem vermahlnen Schmaltenglaſe, was nicht zur Appretur der Waaren dienet, und kein Kaufmannsgut iſt.

Streubüchſe, ſ. Sandbüchſe.

Streuen, (Konditer) So wird eine gewiſſe Verzierung genannt, die derſelbe bey den Aufſätzen der Tafel anbringe, und anſtatt der erhabenen Verzierungen nach Art eines Gemäldes mit Sand ſtreuet. Er nimt hierzu Sand von gebranntem und pulveriſirtem Alabaſter, der ungemiſcht bleibt, wenn der Sand weiß bleiben ſoll. Soll aber der Sand gefärbet werden, ſo ſetzt der Konditer etwas Zucker hinzu, weil der Sand mit feinem Zucker vermiſcht, die Farben beſſer annimt. Die Farben werden mit Waſſer, oder mit Brantwein abgerieben, der vermiſchte Sand hinzu geſetzt, und alles zuſammen getrocknet. Bey dem Streuen iſt jeder Sand von jeder Farbe in einer beſondern Tüte von Papier. Ein geübter Konditer ſtreuet die Verzierungen und Figuren, die er machen will, nach einer in Gedanken entworfenen Zeichnung, und ſtreuet vermittelſt der Spitze der geöffneten Tüte aus freyer Hand alle Figuren nach ihrem Licht und Schatten. Fehlt es ihm aber an Uibung, ſo entwirft er ſich auf dem Spiegelglas, worauf der Aufſatz gemacht wird, eine Zeichnung, nach deren Umriſſen er das Gemälde ſtreuet. An den Rand ſolcher Figuren um die Spiegeltafeln wird eine erhabene Verzierung, z. B. eine Allee mit untermiſchten Figuren, Vaſen u. dgl. geſtellet, damit das Ganze beſſer in die Augen fällt. Eine geſtreuete Verzierung dieſer Art währet nur die Zeit über, als ſie auf der Tafel ſteht, und kann weiter nicht genutzt werden. Doch haben einige Konditer die Kunſt erfunden, die geſtreueten Verzierungen zu fixiren. Sie tragen nämlich auf die Glasplatten oder auch nur auf Pappe mit einem Lackfirniß einen Grund auf, und auf den naſſen Grund ſtreuen ſie die Verzierung, da denn der Firniß den Sand beveſtiget. Man muß aber einen Lackfirniß wahlen, der nicht die Unſchicklichkeit verurſachet, daß die Schattirungen der geſtreueten Verzierungen in einander fließen. Der Zweck, weshalb dieſe Verzierungen fixiret werden, iſt, daß man ſie öfter als einmal gebrauchen kann.

Streugabel, eine hölzerne ſelbſt gewachſene Gabel, um den Pferden das Streuſtroh damit aufzurütteln.

Streugold, ein Produkt aus Zinn, ſo aus glänzenden Schuppen oder Blätlein beſteht, die man von verſchiedenen Farben hat.

Streuſand, Fr. poudre à jetter ſur l'ecriture, klarer, durch ein enges Sieb geſchlagener Sand, der zur Beſtreuung der noch naſſen Schriften gebraucht wird. Einiger iſt von ſelbſt ſchon klar, wie z. B. der Stubenſand, und darf nur geſiebet werden, damit das Grobe davon komt.

komt. Einiger wird aus Sand- oder andern Steinen gemacht, welche von Natur nicht sandig sind; so wird aus gebranntem Spath ein rother und ein weißer, aus Blaufarbenglas ein blauer, aus geraspelten Elfenbein ein weißer Streusand gemacht, einige mengen auch wohl Streugold darunter. Der blaue wird mit dem Zeichen OH ordinairhoher Streusand, und mit MH mittelhoher Streusand auf den Fässern bezeichnet.

Stribord, soviel als Steuerbord.

Strich, wird der junge Saame der Fische, insonderheit der Karpfen, genennet, wenn er zwey Sommer und einen Winter gestanden hat, auf den Herbst des andern Jahrs heraus gefischt, und alsdenn zweyjähriger Saamen genennet wird.

Strich, ein Kunstwort der schwedischen Bergleute; es bedeutet, daß irgend ein Theil eines Kolflötzes vom Schacht weg, dem Steigen und Fallen nach betrachtet, indem sie den Theil eines Flötzes, so vom Schacht in die Teufe setzet, den Hauptstrich von der Gegend, wohin er fällt, und den vom Schacht aufsteigenden, den Hauptstrich von der Gegend, dahin er ansteiget, benennen. Wenn also das Flötz gegen Abend einschießet, so wird der unterm Schacht liegende Theil des Flötzes der westliche Hauptstrich genennet, und was über dem Schacht ist, der östliche Hauptstrich, auf diese Art werden sie auch nach den Winden südwestlich, nordöstlich u. s. w. genennet, Fr. l'etendue d'un filon de Charbon de terre outre le puits vers le haut et le bas. **Strich** nennt man auch das Anreiben eines legirten metallischen Körpers an dem Probirstein, Fr. le frottement d'un metal à la pierre à essaïer, ou à la touche. Auch nennt man den Strich das wenige, welches nach dem Anreiben eines solchen metallischen Körpers auf dem Probirsteln zurück bleibt, daraus man das Korn beurtheilet, Fr. le trait d'un metal.

Strich, Stricknath, (Mätherin) wenn man mit weißen Zwirn in ein Gestricktes nähet, entweder nach der alten Art, nach dem sogenannten Dupfe mit lauter Kollen und Zwiefel, oder nach der neuen Art, nach einem Risse, der gemeiniglich aus gestreueten Blumen, schöner Schwinge und Laubwerk besteht, welche auf Papier entworfen, mit Farben schattirt, und unter das im Rahmen gespannte Gestrickte geleget werden, um darnach zu nähen, wie z. B. bey dem Marle oder Filet, da man die gestrickte Arbeit mit Blumen ausfüllet.

Strich, (Seefahrt) die Kompaßrose wird in 32 Striche, nach den 32 Winden, eingetheilet. So weit nun des Windes Lauf von dem Strich, den das Schiff hält, abweichet, soviel Striche Windes sagt man, daß das Schiff habe. Als wenn z. B. das Schiff Norden anlegete, der Wind aber aus Westnordwest, oder aus Ostnordost wehete, so hätte das Schiff sechs Striche in seine Seegel. Man nennt auch den Weg oder Lauf, den ein Schiff auf der See nimt, und darauf es anleget, Strich. (Route) So sagt man, den Strich nach Norden ꝛc. nehmen, den Strich verändern u. s. w.

Strich. (Seidenbau) So nennt man den Unrath der Würmer, der zwischen den Blättern der Maulbeerbäume in ihren Futterschachteln als ein Strich liegt.

Strich, (Vogelsteller) wenn die Vögel entweder in großen Schaaren, oder einzeln und zerstreuet wegziehen; Wiederstrich ist, wenn sie auf solche Art wieder zu uns kommen.

Strich geben den Tüchern, wenn das ausgespannte Tuch im Rahm, nachdem es mit den holländischen Streichern, die den Kniestreichen gleichen, durchgängig gestrichen worden, mit einer 2½ Fuß langen Bürste von Schweinsborsten gebürstet wird.

Strichkraut, (Seidenfärber) ein Kraut, welches derselbe zum Gelbfärben der Seide gebrauchet. Es wächset zwar wild, aber das angepflanzte schätzet man höher, ob die Staude gleich kleiner ist. Es wächst am besten in sandigtem Boden, wenn es gut gelb und reif ist, so schneidet man es ab, und bindet es zum Gebrauch in kleine Bündel. Beym Gebrauch rechnet der Seidenfärber auf jedes Pfund Seide zwey Pfund Strichkraut, dieses läßt er nur eine Viertelstunde kochen, und seiget alsdenn die Brühe auf eine oder die andere Art durch, um sie von den Stengeln des Krauts zu reinigen. Wenn die Brühe handwarm ist, so kann darinn gefärbet werden.

Strichschindeln, Hölzer, welche übertüncht, mit Aestrich bekleidet, und zum Bauen zu Abwendung der Feuersgefahr gebrauchet werden, wie z. B. in den Salzkothen.

Strichserge, (Zeugmacher) eine von den zwey Hauptgattungen der Serge. (s. diese) Man nimt zur Kette sechsstückige Waschwolle, und dreystückige Streichwolle zum Einschlag. Sie ist 1 Elle breit, und erhält einen Köper, wie alle Sergen. Sie wird eine Stunde gewalket, und hernach mit 6 oder 8 Trachten auf der rechten Seite gerauhet, gefärbt, und nachher in dem Rahmen ausgespannt, worinn man ihr mit der Streiche und Bürste einen Strich (s. diesen) giebt, wovon sie auch den Namen erhalten hat; hierauf wird sie mit einem Schnitt geschoren und in die warme Presse gesetzt.

Strichzaun, (Wasserbau) eine Art eines Einbaues in einen Fluß, womit ein schadhaft gewordenes Ufer wiederum ergänzet, und für weitere Auswaschung des Wassers verwahret wird. Wo nämlich bey krummen Flüssen das Ufer an einigen Orten von dem gewaltsamen Stoße des Wassers Schaden leidet, pflegt man nach Befinden der Umstände ein gutes Stück noch vor dem schädlichen Einriß zu oberst am Ufer anzufangen, und bis ganz in das Wasser heraus, nach einer schrägen Linie, Pfähle einzuschlagen, und zwar bis auf den Grund, wie sonst einen Zaun mit Mäthergerten verzäunet, dergestalt, daß von dem letzten Pfahl im Wasser die Gerten etwas weit in das Wasser reichen. Ueberdieses macht man auch einen oder zwey Queerzäune bey den letzten Pfählen, daß sich das Wasser dahinter nicht fangen und den Grund unten ausspühlen kann. Weil aber das Wasser, sobald dieser Strichzaun etwas dürre geworden, die Mäthergerten von den Pfählen leicht abheben

heben kann, so ist es nöthig, daß man zu oberst allezeit den andern oder dritten Pfahl mit hölzernen Nägeln verwahre, daß sich das Geflochtene nicht herab streifen lasse. Der ledige Raum wird hingegen bey tiefen Wassern mit Dornen und solchem Gestrüppe, bey flachem Ufer aber mit Steckweiden, ausgesteckt, welche alsdenn grünen, wachsen und einen dauerhaften Boden zuwege bringen. Wo das Ufer sehr hoch ist, und das Wasser auch hoch steigt, müssen etliche Zäune hinter einander angelegt werden, weil ein einziger nicht genusam der Gewalt des Wassers widerstehen kann. Man legt alsdenn die übrigen etwas gerade gegen den Strom an, weil sie nicht so weit als die ersten hinein zu stehen kommen. Ueberdem muß man bey Anlegung eines Strichzauns noch bemerken, daß er ja nicht, weder mit dem Ufer, noch mit dem Flusse, parallel laufe, sondern mit beyden einen spitzen Winkel mache, auch müssen, wo man deren etliche hinter einander zu machen nöthig hat, dieselben nicht weit von einander zu liegen kommen.

Strick, (Seiler) eine der geringsten Gattungen der Seilerarbeiten. Sie werden aus Hanfwerg verfertiget. Eine Person kann die einzelne Fäden der Stricke verfertigen, da bey aller anderer Seilerarbeit zwey Personen vorhanden seyn müssen. Denn diese einzelne Fäden werden nicht wie gewöhnlich mit dem Vorderrade, sondern mit dem Laufer, (s. diesen) gesponnen. An einem oder dem andern Haken dieses Rades wird das Werg bevestiget, woraus der Faden gesponnen werden soll. Es wird zwar jeder Faden aus Werg gesponnen, allein er wird noch mit Hanf überspunnen. Dieserhalb trägt der Seiler über den Achseln einen **Wickelstrick**, (s. diesen) der oben einen Haken hat. Unten hängt an dem Stricke eine Locke Werg, neben den Schultern aber an dem gedachten Haken ein **Wickel** Hanf. Wenn der Seiler nun das Werg vermittelst einer **Mäsche** an einem Haken des Laufers bevestiget, und einen Theil des Fadens ausgezogen hat, so legt er diesen in die Rinne eines **Strickspans**. (s. diesen) Mit der linken Hand hält er den Strickspan, und mit der rechten zieht er zugleich Werg und Hanf aus, so daß der letzte das erstere überspinnet. Zugleich bewegt er den Strickspan mit der linken Hand, drehet vermittelst des Fadens in dem Strickspan den Läufer um, und spinnet hiedurch den Faden. Jeden gesponnenen Faden spannet er zwischen zwey Stöcken aus, die in gehöriger Entfernung auf zwey Spinnklötzen stehen. Auf dem hintersten Klotze steht überdem noch ein Stock, dessen Abstand von dem Läufer dem Seiler andeutet, wie lang er jeden Faden spinnen soll. Er verfertiget bey dem Strick keine Litzen, sondern drehet die einzelne Fäden zu einem Strick zusammen. Dieses geschiehet vermittelst des Seilergeschirres, beynahe wie bey dem Strange. Das starke Ende der drey Fäden, woraus ein Strick gedrehet wird, bevestiget der Seiler an dem Haken des Geschirres, aber jeden Faden auf einem besondern Haken, das dünne Ende aller Fäden hängt er aber vereiniget auf den Haken eines **Nachhalters**. Weil die Stricke nur kurz sind, so ist der Nachhalter an einem Strick bevestiget, den der Seiler um den Leib hat. Zwischen die Fäden des Stricks wird gleichfalls eine dreyschaftige Lehre gestecket, die mit dem Knüppel und der Schnur, so wie bey dem Strange, (s. diesen) regieret wird. Nicht weniger wird der Schwanz des Stricks eben so, wie bey dem Strange geendiget und ihm gleichfalls wie diesem ein Oehr gegeben. Es giebt drey Arten von Stricke. Die **Bindestricke** werden aus drey Fäden links, die **Kuhstricke** aber aus 4 Fäden rechts gesponnen, und beyde Arten sind 1½ Klafter lang. Die **Jaumstricke** sind aber 1½ Klafter lang und werden aus drey Fäden links gesponnen.

Strickaufgabe, wird diejenige genannt, welche verlanget, daß man die Figur eines aufgehangenen Stricks bestimmen soll. (s. Kettenlinie)

Strickbeutel, ein zierlicher Beutel, der an einem Bande auf- und zugezogen werden kann, und von dem zweyten Geschlecht am Arm getragen wird, worin sie das Strickzeug verwahren.

Strickbrett, s. Strickholz.

Stricken, (Stricker) eine Arbeit, da man über eine Stricknadel Maschen schlinget und durch selbige allerley Kleidungsstücke verfertiget, als: Strümpfe, Hosen, Mützen, Westen, ja ganze Kleider. Doch ist die gewöhnliche Arbeit Strumpfstricken, ohngeachtet es ein besonderes Handwerk der Strumpfstricker (s. diesen) giebt, so ist diese Arbeit doch am allergemeinsten eine Arbeit der Frauenzimmer. Strickt der Strumpfstricker oder seine Gesellen, so strickt er nur mit vier Stricknadeln, die Frauenzimmer stricken gemeiniglich mit 5 Nadeln. Das Stricken wird auf zweyerley Art verrichtet, entweder aus der Scheide, oder aus freyer Hand. Nach der ersten Art wird in ein Röhrchen (welches entweder an einem Riem bevestiget an den Leib geschnallt ist, oder zwischen dem Saum der Schürze gesteckt wird) die Nadel gesteckt, worauf die Maschen gebildet werden. (s. Strickscheide) Dieses Röhrchen giebt der Nadel einen sichern Ruheplatz und einige Vestigkeit. Bey dem Stricken selbst wird der Faden, womit gestrickt wird, über dem Nagel des Zeigefingers der rechten Hand vestgehalten, und der Stricker macht bey einem Strumpf den Anfang bey der Spitze des Fußes und bey einem Handschuh beym Daum. Dagegen das Frauenzimmer bey der Stulpe anfängt. Man behauptet, daß das Stricken nach der ersten Art nicht so schnell gehet, als bey der zweyten Art. Diese Art weicht von der ersten im folgenden ab: die Strickerin bedient sich 5 Stricknadeln. Auf vieren befinden sich sämmtliche Maschen des Strumpfs, wenn einmal herum gestrickt worden, die fünfte muß bey dem Stricken die Maschen bilden helfen. Ueberdem hält hier die Strickerin den Faden auf obengedachte Art mit der linken Hand. In der Sache selbst aber stimmen beyde Arten überein. Sie strickt aber aus freyer Hand. Wenn nun bey der Stulpe des Strumpfs der Anfang gemacht wird, so muß die erste Reihe Maschen nach der Weite des ganzen Strumpfs aus freyer Hand verfertiget oder auf die Nadeln gelegt werden. (s. Auslegen) Bey dem Stricken selbst komt es nur hauptsächlich darauf an, daß eine Masche sowohl rechts als links mit aller Geschwindigkeit

keit gemacht wird. Die rechte Masche entstehet, wenn sie auf die leere Nadel, die sie in ihrer rechten Hand hält, und die schon mit Maschen belegte Nadel in ihrer linken Hand das Garn auflegt. Die Spitze der leeren Nadel steckt sie hinterwärts durch die erste und vorderste Masche der ersten vollen Stricknadel durch, doch so, daß nun die Masche auf beyden Stricknadeln hängt, und die vorgedachte Spitze der leeren Stricknadel in das Innere des Strumpfs hineinraget. Um diese Spitze schlägt oder schlingt sie den Faden, der sich gleichfalls in dem Innersten des Strumpfs befindet, und der Faden wird von unten oder von der Linken zur Rechten um die Stricknadel gelegt. Die Umschlingung giebt die eine Masche, so vor der alten nach dem Innern des Strumpfs zu lieget. Hiernächst zieht sie die neue Masche mit der Spitze der leeren Nadel von dem Innern nach dem Aeußern des Strumpfs zu, durch die alte Masche durch, wobey der Faden angezogen werden muß, wenn das Durchziehen gelingen soll. Endlich läßt sie die alte Masche von der Spitze der ersten Stricknadel abfallen. Die alte Masche legt sich unter der leeren Stricknadel um die neue Masche, und umgiebt diese nach dem Innern des Strumpfs zu, folglich wird eine Masche durch vier besondere Verrichtungen vollendet, durch das Einstecken, Umschlagen, Durchziehen und Fallenlassen. Wird dieses alles umgekehrt verrichtet, so entstehet die linke Masche. Die leere Stricknadel wird in diesem Fall vorwärts in die erste Masche der ersten Stricknadel eingesteckt, so, daß sie sich gleichfalls auf den beyden nur genannten Stricknadeln befindet, und die Spitze der leeren Stricknadel nach dem Aeußern des Strumpfs zugekehrt ist. Gleichfalls außerhalb des Strumpfs wird der Faden oberhalb oder von der Rechten zur Linken um die nur gedachte Spitze der leeren Nadel geschlagen, und mit dieser Spitze die neue Masche von dem Aeußern nach dem Innern durch die alte Masche gezogen. Endlich läßt sie die alte Masche von der Spitze der ersten Stricknadel abfallen, die alte Masche sinkt unter die leere Stricknadel, und umgiebt die neue Masche aber an der äußern Seite des Strumpfs. Auf solche Art entstehen nun beyde Arten von Maschen. Die rechten Maschen bilden den ganzen Strumpf, die linken aber die Nath desselben, nebst dessen Zwickel, oder wenn bunt gestrickt wird, bildet abwechselnd dieses die rechte und linke Masche. Auf solche Art wird nun eine Masche nach der andern auf den Nadeln gebildet, und wenn über jeder alten Masche der ersten Stricknadel eine neue gebildet ist, so ist die zuletzt genannte Nadel abgestrickt und leer. Diese nimt die Strickerin wieder und strickt die zweyte Nadel auf die gedachte Art ab, der Faden, der hintereinander fortläuft, vereiniget die benachbarten Maschen zweyer benachbarten Stricknadeln. Sind nun alle vier Stricknadeln von der Rechten nach der Linken einmal abgestrickt, so ist einmal auf die aufgelegten Maschen mit neuen Maschen herumgestrickt und hierdurch entstehet nach der ganzen Weite des Strumpfs eine neue Reihe Maschen. Die aus freyer Hand stricken, lassen bey jedem Herumstricken alle Maschen auf jeder Stricknadel, so wie sie anfänglich darauf aufgeleget sind, die aber aus der Scheide stricken, stricken bey jedem Herumstricken auf jede Stricknadel von der benachbarten drey bis vier Maschen auf, wenn sie nämlich mit drey Stricknadeln nur stricken. Denn drey Stricknadeln sperren sich sehr, und daher würde es bey dem fertigen Strumpf merklich in die Augen fallen, wo die Maschen einer Stricknadel aufhören, wenn auf jeder Nadel die ursprünglichen Maschen blieben. Da ein Strumpf an einem Ort weiter oder enger ist, damit er die gehörige Fazon erhalte, so muß bald ab-, bald zugenommen werden. Oben erhält ein Strumpf gemeiniglich einen merklichen Rand, der entweder dadurch entstehet, daß man nach dem Auflegen der ersten Maschen bloß dreymal mit linken Maschen herumstrickt, oder dagegen wechselsweise einmal rechts und einmal links, sechsmal herumstrickt. Oefters werden in diesem Rande Würfel angebracht, die wechselsweise durch linke und rechte Maschen entstehen. Nach dem Rande wird, wie gezeigt worden, mit rechten Maschen herumgestrickt, an dem Ort der Nath aber macht man ein paar linke Maschen. Alsdenn wird in gleicher Weite von dem Rande fortgestrickt. Bey Mannsstrümpfen 6 Zoll, bey Frauenstrümpfen ohngefähr 3 Zoll lang, ohne ab- und zunehmen. Alsdenn aber muß in der Kniekehle abgenommen werden. (S. Abnehmen Strumpfwirker ꝛc.) So wie der Strumpf gegen die Wade wieder weiter werden soll, so muß zugenommen werden. (S. Zunehmen) Sollen Blumen über dem Zwickel in den Strumpf gestrickt werden, so muß die Strickerin dahin sehen, daß solche gerade über die Zwickel zu stehen kommen. Leichte und bekannte Blumen strickt sie aus dem Gedächtniß und bildet solche abwechselnd mit rechten und linken Maschen. Ist die Blume aber schwer, so hat sie sich solche auf dem bekannten Muster- oder Patronenpapier abzeichnen lassen, wornach sie ihre Blume im Strumpf bildet. Nach geendeter Blume nimt der Zwickel seinen Anfang, dessen Spitze gerade in die Mitte der Blume fällt. Entweder erhält der Strumpf einen Queerzwickel, oder statt dessen zwey Seitenblumen, die gleich dem Zwickel nach der Länge des Strumpfs hinabgehen. Zwischen den beyden Seitenblumen an jeder Seite des Strumpfs bleibt ein gewöhnlicher glatter aber kleinartiger Theil des Strumpfs stehen. Dieserhalb läßt die Strickerin gleich in der Spitze und in der Mitte der Blume zwischen den beyden Seitenblumen eine einzige Masche stehen, und nimt auch jedesmal nach achtmal Herumstricken eine Masche in der Mitte des gedachten Keils, wodurch der Keil des Zwickels unten überhaupt 8 Maschen breit wird, und die Blumen werden wie die obere Blume mit linken und rechten Maschen gebildet. Soll er einen Queerzwickel haben, so wird gleich unter der Blume das Hackenstück abgesondert, mit zwey Nadeln gestrickt und der Zwickel an das Hackenstück der Queere nach angestrickt, so daß die Maschen desselben mit den Maschen des Strumpfs in einer entgegengesetzten Richtung laufen, und damit der Zwickel seine gehörige keilartige Gestalt erhalte, so muß gehörig

hörig ab- und zugenommen werden. Damit aber bey dem Stricken des Zwickels der abgesonderte Hacken auch mit dem Vorderblatt vereiniget werde, so muß jedesmal, wenn mit den Nadeln des Vorderblatts sowohl, als mit den Nadeln des Zwickels einmal herumgestrickt worden, eine Masche mit jeder Stricknadel des Vorderblatts, und zwar die oberste äußerste, von den Nadeln des Zwickels abgenommen, und mit der äußersten Masche der Nadel des Vorderblatts vereiniget werden, gerade wie bey dem Abnehmen. Hiedurch wird nicht nur der Zwickel oben spitz, sondern da die Nadeln des Zwickels queer gehen, so gehen auch die Maschen nach der Weite des Strumpfs oder in der Queere, da die andern nach der Länge des Strumpfs gehen. Durch das Abnehmen entstehet es auch, daß der Zwickel etwas tiefer lieget, als der übrige Theil des Strumpfs. Wenn nun der Zwickel nebst dem Hackenstück mit dem Vorderblatt auf solche Art vereiniget und fertig ist, und der Strumpf im Hacken seine gehörige Weite hat, so wird der Fußling nach gewöhnlicher Art der ordinairen Maschen gestrickt und zugespitzt. Wenn nach der ersten Art aber Blumenzwickel gestrickt werden, so wird bis zur Biegung des Fußes immer um die Runde gestrickt, und das Ab- und Zunehmen, wo es nöthig ist, beobachtet. Alsdenn aber bleiben zwey Nadeln in dem Vorderblatt, mit welchen vors erste nicht gestrickt wird. Denn es muß erst der Hacken mit den übrigen beyden Stricknadeln fertig gestrickt werden. Da nun hiebey nur zwey Nadeln gebraucht werden, so wird wechselsweise, bald von der Rechten zur Linken und bald umgekehrt gestrickt. Erst erhält der Hacken eine gleiche Weite, zuletzt rundet man ihn dadurch, daß man 6mal abnimt, aber jedesmal nur, wenn rechts herumgestrickt wird. Auf jeder Seite der Nath wird aber die Masche erst nach der vierten Masche von der Nath entfernt abgenommen, der Beschluß des Hackens ist aber künstlich. Die beyden Stricknadeln, womit der Hacken bisher gestrickt ist, bleiben an ihrem Ort sitzen, die vorgedachten acht Abnehmemaschen auf der Seite der Nath bringt die Strickerin auf eine andre Nadel, und strickt diese mit einer leeren Nadel gewöhnlich hintereinander ab, so oft sie aber die Maschen einmal abgestrickt hat, so nimt sie von einer der vorigen Stricknadeln eine Masche ab, und bringt solche auf die Nadel der acht Abnehmemaschen gerade wie bey dem Abnehmen. So werden diese Abnehmemaschen von oben herunter des Hackens beständig fortgestrickt, und bey jedem Herumstricken wird von den ersten ursprünglichen Nadeln eine Masche abgenommen. Wenn nun auf solche Art der Hacken geendiget ist, so werden die Maschen auf jeder Seite des Hackens wieder mit einer Stricknadel aufgenommen, man strickt wieder vereiniget und zugleich mit den Hacken- und den verlassenen Vorderblattnadeln herum und folglich wird wieder mit allen vier Nadeln gestrickt. Jedesmal aber nach dem zweyten Herumstricken nimt die Strickerin mit jeder Nadel des Vorderblatts in die äußerste Masche der Stricknadel des Hackens eine Masche ab, und vereiniget diese mit der äußersten Masche der Stricknadel des Vorderblatts gerade wie beym Abnehmen. Durch dieses Abnehmen entstehet ein kleiner Keil, der sich soweit erstreckt, bis alle vier Stricknadeln wieder in gerader Linie hinter und nebeneinander liegen, und nun wird der Fußling gestrickt, der bis gegen die Spitze von gleicher Weite seyn, hernach aber immer mehr und mehr abgenommen werden muß, daß er sich in einer Spitze endet. Wenn aus der Scheide gestrickt wird, so ist weiter im Wesentlichen kein Unterscheid, als daß die Nadel, worauf die Maschen abgestrickt werden, in dem obengedachten Röhrchen steckt. So wie nun die Strümpfe gestrickt werden, so werden auch die Mützen, Handschuhe, Hosen und Westen gestrickt, nur daß die Strickerin auf die Gestalt der Sache Rücksicht nehmen muß, daß sie nach Beschaffenheit derselben ab- und zunehmen muß. Die Stücke zu den Westen und Hosen erfordern keine Kunst, weil sie in einem Stück von gleicher Breite, so man einen Sack nennt, gestrickt werden. Auf die nämliche Art wie dergleichen gewirkt wird.

Stricken der Netze, eine Arbeit der Fischer. Sie hat eine große Aehnlichkeit mit dem Filet machen, nur daß die Netze gröber und von Bindfaden oder auch wohl dünnen Stricken gemacht werden, und anstatt der Filetnadel (s. diese) ein starkes Stück Holz, so dick als die Schmase werden soll, gebraucht wird. (s. Filet)

Strickholz, Scheide, ein kleines Röhrchen von Metall, Holz, Elfenbein, Knochen ꝛc. welches die Strickerin an dem Leibe befestiget und worinn sie die eine Nadel stecken hat, wenn sie stricket. (s. Stricken)

Strickhunde, (Jäger) wenn zwey oder drey Windshunde mit einander eingehetzet und zusammen gewohnt sind, so heißt es ein Strick Hunde. Im Gegentheil dergleichen Jagdhunde die man eine **Kuppel** und bey den Hetzhunden eine **Hatze** heißt.

Strickleiter, eine aus Stricken verfertigte Leiter, die mit Haken versehen ist, an Wänden und Mauren daran hinauf zu steigen.

Stricklinie, eine krumme Linie, welche ein Strick machet, wenn er auf beyden Enden aufgehangen wird, so daß er in der Luft schwebt; weil auch eine Kette eben die Linie macht, so gilt allhier ebenfalls dasjenige, was unter dem Artikel **Kettenlinie** gesagt worden.

Strickmaaß, s. Strickholz.

Stricknadel, (Strickerin) dünne eiserne, messingne, silberne auch wohl goldne Drähter, ohngefähr 8 Zoll lang, sehr glatt polirt, mit gut glatt abgerundeten Spitzen. Es ist das Werkzeug, womit gestrickt wird, und man braucht zum Stricken 4 oder 5 Stück, nachdem sich die Strickerin gewöhnt hat.

Stricknadel, das Werkzeug, womit die Netze gestrickt werden. Es ist von seinem vesten Holz gemacht, etwan einer halben Ellen lang, oben mit einer Zunge und unten mit einer ausgehöhlten Oeffnung, daß man den Zwirn darauf winden, und damit stricken kann.

Stricknath, (Strickerin) die Nath in einem gestrickten Strumpf, die längst dem Strumpf hinten zu liegen komt.

Sie

Sie entſteht währendem Stricken, wenn die Strickerin an der Stelle, wo ſie entſtehen ſoll, ein paar linke Maſchen macht, welche der Länge des Strumpfs nach gegen die rechte Maſchen des ganzen Strumpfs ſehr in die Augen fallen. (ſ. Stricken)

Strickſpann, (Seiler) ein kleines Werkzeug, zwiſchen welchem der Faden des Stricks, wenn er geſponnen wird, lieget. Es beſteht aus zwey hölzernen Walzen, die durch ein Gelenk zuſammenhängen, und zuſammengeſetzt in ihrer Achſe eine Rinne bilden. In dieſer Rinne liegt der einzelne Faden des Stricks. (ſ. dieſen)

Strickſtock, ſ. Strickholz.

Strickvordeck, (Schiffahrt) ein aus Stricken geflochtenes Netz, welches zuweilen über das Schiff gezogen wird, um das Entern zu verwehren.

Strickzeug, das zum Stricken gehörige Geräth, z. B. Zwirn, Stricknadeln, Strickſcheide u. ſ. w.

Striechel, Zapfen im Teiche, Fr. la broche, (Hüttenwerk) ein hölzerner Pflock, welcher vor das Loch im Gefällkaſten des Waſchheerds geſtopft wird, wenn kein Waſſer auf den Heerd laufen ſoll.

Striegel, (Hüttenwerk) derjenige Zapfen, der auf dem bloßen Heerde unter dem Gefälle ſteckt, vermittelſt deſſen man nach Belieben mehr oder weniger Waſſer ins andre Gefälle geben kann.

Striegel, (Sporer) ein Werkzeug, womit die Pferde von dem Staub gereiniget und gleichſam gekämmet werden. Der ſchmalen Seite des Kaſtens der Striegel, oder den beyden äußerſten Blechen werden mit dem Striegelhaueiſen (ſ. dieſes) Zähne gegeben, und werden nachher die Bleche auf den Ecken des Amboßes etwa um einen Zoll lenkrecht aufgerichtet. Zwiſchen dieſen beyden aufgerichteten Blechen werden 6 andre Bleche von eben der Höhe auf dem Kaſten angenietet. An jedem Ende des Blechs wird daher ein Lappen ausgeſchmidet und mit einem Dorn durchbohrt, um in dem Loche ein Niedt zu beveſtigen. Vier von dieſen Blechen erhalten gleichfalls Zähne, zwey aber bleiben glatt, und dieſe werden jederzeit nach zwey Blechen mit Zähnen beveſtiget. Dieſe glatte Bleche nehmen den Staub von den Pferden ab. An jeder Seite der Striegel wird in der Mitte ein vorſtehender Zapfen angenietet. Er hat daher einen Lappen, welchen ein Niedt durchbohret, und der auf der innern Fläche der Striegel liegt. Auf der äußerſten Seite der Striegel niedtet der Sporer zwey ſchmale Bleche oder Gabeln nach der Breite an, denen er beym Schmiden in der Mitte einen aufgerichteten Ring giebt. Der Ring auf der vorderſten Gabel erhält Schraubengänge, daher heißt das Blech die Schraubengabel. Durch beyde Ringe wird eine Angel geſteckt, die an dem vorderſten Ende eine Schraube hat. Die Angel wird damit in den vordern Ring eingeſchraubet und auf dieſe Art beveſtiget. An der entgegengeſetzten Spitze dieſer Angel wird das hölzerne Heft vernietet.

Striegel, der Grundzapfen an dem Ablaſs- oder Grundkantel (ſ. dieſes) an einem Deichdamm, der in das Loch des Ablaſſes mit ſeinem pyramidaliſchen viereckigen Kopf genau paſſet, und über der obern Leitung einige 1 Zoll weite nahe übereinanderliegende Löcher in demſelben eingebohrt ſind, in die man denn eiſerne Nägel ſtecken kann, damit man dieſen Zapfen nach Gefallen ziehen, und viel oder wenig Waſſer aus dem Deich laſſen, aber auch denſelben ganz zuſetzen könne. Damit nun dieſes Ziehen des Teiches um deſto leichter geſchehen könne, ſo macht man über dem Striegel einen, in einer Kette hängenden Hebel, woran denn derſelbe, vermittelſt einer Kette angehängt iſt. Man gebraucht dergleichen Striegel nach Beſchaffenheit der Umſtände wohl 2 auch mehrere.

Striegelhaueiſen, (Sporer) ein Werkzeug, womit die Zähne in die Striegelbleche (ſ. Striegel) eingehauen werden. Es iſt von Eiſen, ruhet auf zwey Füßen, welche unten zugeſpitzt ſind, damit ſie beym Gebrauch auf einem Kloß beveſtiget werden können. Sie werden oben durch eine ½ Zoll breite Stange von Eiſen zuſammengehalten. Ueber dieſer Stange ruhet auf einer Säule, etwa in der Entfernung von 1 Zoll, eine andre Stange mit der erſten parallel, und beyde Stangen durchbohren zwey Meſſer, doch ſo, daß ſie ſich in ihren Löchern auf und ab bewegen laſſen. Ueber der erſten Stange, die die Füße vereiniget, hat jedes Meſſer auf beyden Seiten einen Abſatz, wodurch der untere Theil, der ſich in gedachter Stange hin und her bewegen läßt, etwas dünner wird. Desgleichen iſt auch eben dieſer Theil etwas ſchmäler, oder der obere Theil ſpringt um einige Linien vor. Dieſe vorſpringende Schneide hat unterwärts die dreykantige Geſtalt des Raums zwiſchen zwey Zähnen eines Striegels. Unter jedem Meſſer iſt eine Stahlfeder angebracht, die gegen dem Meſſer auf dem Kloß angeſchraubt wird. An einer Seite jedes Meſſers iſt eine andre Feder, der Weiſer genannt, die ſo weit von ihrem Meſſer zurückgebogen iſt, als die Breite eines Zahns und des Lochs, das darauf folget, beträgt. Die Spitze des Weiſers iſt gleichfalls dreyeckigt, wie der Raum zwiſchen zwey Zähnen. Der erſte Zahn wird gefeilet. Der Sporer ſetzt alsdenn die Oeffnung vor dem gefeilten Zahn auf die Spitze des obengedachten Weiſers, daß der Zahn und die Oeffnung auf der andern Seite des Zahns zwiſchen dem Weiſer und dem Meſſer zu liegen komt, und ſchlägt mit einem Hammer auf ein Meſſer, oben auf das Ende deſſelben. Die dreykantige Schneide unterwärts des Meſſers hauet hierdurch eine dreykantige Oeffnung aus, wodurch ein neuer Zahn entſtehet, und die unter dem Meſſer angebrachte Feder treibt mit ihrem Ende das Meſſer nach dem geſchehenen Schlag in die Höhe. Er hakt die nächſte Oeffnung auf die Spitze des Weiſers wieder, ſchlägt wieder auf das Meſſer, und fährt hiemit ſo lange fort, bis alle Zähne eingehauen ſind. Der Weiſer hat den Zweck, daß alle Zähne gleich weit von einander gehauen und gleich groß werden, ohne daß der Sporer es mühſam abmeſſen darf. Man bedient ſich dieſes Inſtruments aber nur bey der Kommißarbeit, weil viele alsdenn gemacht werden müſſen, die Zähne ſeinerer Striegeln werden mit der Feile eingeſchnitten. Man hat

auch kleinere Handzeuge mit einem einzigen Messer an einem Ende, der Weiser ist alsdenn mit der untern Stange, die die Füße zusammenhält, aus einem einzigen Stück geschmidet und gegen das Messer gebogen. Diese werden beym Gebrauche in dem Schraubstock bevestiget. Sie sind aber nicht so dauerhaft als die ersten. (S. Spr. H. und K. Samml. VI. Tab. II. Fig. IX und X.)

Striegelhäuschen, (Bergwerk) das über dem Striegel (s. diesen) an einem Deich errichtete verschlossene Häuschen, welches von eingeschlagenen Pfosten errichtet, und mit Bohlen verkleidet wird. Damit der Striegel nicht muthwillig verdorben werde, und damit auch kein Unrath in die Grundkäntel kommen kann, so schlägt man auf der Sole des Deiches die Pfosten des Striegelhäuschen unten vier Fuß hoch auf allen vier Seiten mit durchlöcherten Bohlen zu.

Striegelschacht. (Bergwerk) Bey dem Fluthgraben der Kunstwerke ein aufgemauerter Schacht, worinn der Grundzapfen oder Striegel gestellet wird, damit er vor aller Beschädigung sicher sey. Dieser Schacht wird im Wehrdamm des Deiches entweder zirkelrund, wenn nur ein Grundzapfen vorhanden ist, oder dagegen nach einer elliptischen Figur, wenn mehrere Zapfen vorhanden sind, aufgebauet. Zu diesem Schachte sucht man den Punkt im Fundament des Dammes, ehe er aufgeführet wird, wo die zu legende Grundkäntel (s. diese) die Mittellinie der Krone des Damms durchschneidet, und rechnet für die Weite des runden Schachts 4 Fuß, für die Länge, die lange Achse einer Ellipsis 6 Fuß, indem man für ihre Breite, oder die kurze Achse, 3½ Fuß rechnet. Im ersten Fall beschreibe man aus dem erhaltenen Punkt mit dem Radio von 2 Fuß einen Zirkel, in dem andern hingegen theile man die in der Mittellinie des Dammes fortlaufende lange Achse in zwey gleiche Theile, und richte auf dem einen Ende eine halbe kurze Achse perpendikulär auf. Mit der halben langen Achse mache man von dem äußersten Ende von der linken nach der rechten Hand, und von da herauf Einschnitte, und man binde einen Faden, der nicht nachgiebt, und gerade so lang ist, als die lange Achse, in den Brennpunkten unten und oben, an Nägel, alsdenn reisse man mit einem Stift, den man inwendig an diese Schnur ausgespannet hält, die Ellipsis auf. Nun führt man um den Zirkel oder die Ellipsis in der Weite von 2, 2½ bis 3 Fuß, und denn noch in der Weite von 4 Fuß Parallellinien, die erste vor die Dicke der Mauer des Schachts, und die andre vor die Dicke des Rasenhaupts, um den Striegelschacht. Alsdenn gräbt man von der Sole des Deichs die Erde zwischen den äußersten Parallelen 4 Fuß tief aus, und stampft auf den Boden 1 Fuß hoch Letten, auf diesen legt man einen Rost von 1 Fuß dickem eichenem Holze, der soviel Raum in dem Grunde einnimt, als der Striegelschacht ausmacht, mit der Dicke des Mauerwerks genommen. Auf diesen Rost legt man die Auslaufkäntel, oder die Rinne zum Ablaufen des Wassers, die an dem einen Ende ein 1 Fuß weites viereckiges unten pyramidisches zulaufendes Loch hat, und 1 Fuß tiefer liegt, als die Sole des Deiches, und nun maure man auf den Rost 1 Fuß hoch mit Mörtel recht gut vermischte Mauer, die entweder aus Bruch- oder Quadersteinen besteht, um die Mauer hingegen führe man ein 4 Fuß dickes Rasenhaupt 1 Fuß hoch auf, daß in der Mitte mit einer Fuß dicken Lettwand versehen ist, wenn man diese nicht gleich hinter die Mauer setzen will, wobey man aber auch statt der Rasen Leimen gebrauchen kann. Um das Rasenhaupt legt man 4 bis 6 Zoll dicke Schlacken, kleine scharfe Steine oder Ziegelplatten. Nun legt man die Einlaßkäntel, die Rinnen zum Einlassen des Wassers ein, die an dem äußern Ende mit einem 1 Fuß breiten viereckigen Loch versehen ist, worauf ein eisernes Gitter liegt, aber, damit der Deich ganz ablaufen kann, 1 Fuß unter der Sole desselben ist. Nun führet man die ganze Schachtmauer mit dem um ihn liegenden Rasenhaupte auf, und setzet oben darüber ein steinernes Häuschen (das Striegelhäuschen), damit der Grundzapfen verschlossen werden kann. Endlich setzt man in den Deich einen Stock, worauf Schuhe und Zolle verzeichnet sind, damit man daran erkennen kann, wie weit der Deich voll ist.

Striegelzapfen, s. Striegel.

Strigauische Erde, Fr. Bol de Strigau, eine reine graue oder bräunliche Boluserde, so bey Strigau in Schlesien bricht. Sie ist von Johann Schulthes, mit dem Beynamen Trimontanus, 1604 zuerst gefunden worden. Sie liegt im lüstigen Gestein, wie Bimestein, ist glänzend, hänat an der Zunge an, und zerspringt im Munde. Im Wasser wirft sie Stücken von sich. Wenn sie recht rein ist, zergehet sie im Munde wie Butter.

Stringiren, (Fechtkunst) die Klinge des Gegners aufsuchen, und wo möglich, mit der ganzen Stärke die Schwäche des Gegners mit einem Bogen aus der Defensionslinie wegstreifen. Wer nun streift, der muß die Weite von dem Leibe des Gegners, und auch beyde Klingenweiten nach dem Augenmaaße zu beurtheilen wissen, damit der Gegner die halbe Schwäche oder halbe Stärke hinein schiebe, oder auf einer oder der andern Seite durchgehe, bevor man die Spitze wieder in gehörige Linie bringt.

Strippe, eine Schleife, oder zusammengelegtes Band, welches an einen Körper bevestiget wird, denselben daran zu ziehen, oder vest zu machen, z. B. die Stiefelstrippen. (s. diese)

Stripperz, (Bergwerk) eine Art Bleyglanz mit einem strahligen Gewebe, welches aus Bley, Schwefel, Silber und Spießglas besteht.

Strippich gewalkt, wenn das Tuch in der Walke Schrippen (s. diese) erhält. Es entsteht davon, wenn die Walkhammer nicht gleichmäßig aufgeschlagen haben, sondern Brüche und Falten machen.

Stroharbeiten, allerley von geflochtenem Stroh verfertigte Sachen, als Teller, Körbchen, Kästchen u. dgl. Auch macht man dergleichen Arbeiten, z. B. die Kästchen, von aufgeleimten Stroh, das mit allerley Farben gefärbet, und nach gezeichneten Figuren auf das Kästchen, so von Pappe oder dergleichen verfertiget ist, aufgeklebet wird. Man

hat von dergleichen Arbeiten ordentliche Fabriken angeleget, wie ſich denn dergleichen in Berlin eine befindet, die ſchöne Arbeiten dieſer Art liefert.

Strohbalken, (Zimmermann) diejenigen ſchwachen Bauſtämme, die man insgemein zu Stroh- und Schindeldächern zu gebrauchen pfleget.

Strohband, Strohſeil, die aus langem Roggenſtroh gedrehete und in der Mitte zuſammengeknüpfte Seile, womit die Getraidegarben eingebunden werden.

Strohbändchen, ein zartes und ſchmales ſeidenes Band, welches ſtark mit Gummi appretirt iſt, und von den Frauenzimmern zu allerley Putz angewendet wird.

Stroh blau zu färben. Man nimt blau Braſilienholz, und beitzt damit das in Alaunwaſſer gekochte Stroh. Man kann auch in einer gewöhnlichen Blaukûpe, die in Alaunwaſſer geſottene Strohbündel von dem Färber färben laſſen.

Stroh braun- oder brandgelb zu färben. Man nimt Stroh, ſo in Alaunwaſſer gekocht iſt, (ſ. Stroh roth zu färben) legt es in einen Keſſel mit Braunholzſpänen, läßt es etwa eine halbe Viertelſtunde mit Waſſer ſieden. Je länger es kocht, je dunkler wird es, und man kann in einem Sud verſchiedene Schattirungen dieſer Farbe machen, indem man immer nach und nach etwas Stroh heraus nimt. Zur letzten dunkeln Schattirung thut man etwas geſtoßenen Weinſtein hinzu, und dies wird braungelb.

Strohbreche, eine Maſchiene von ſchwediſcher Erfindung, das Roggenſtroh, welches dem Vieh zwar am beſten gedeihet, aber zum Kauen zu hart iſt, durch Walzen weich und gelinde zu machen.

Strohdach, (Dachdecker) ein Dach, welches in Deutſchland mit Stroh gedeckt wird. Es wird zu dieſem Behuf das Stroh in gehörige Bunde oder Schauben gebunden, die ſo lang als das Stroh, und ungefähr einen Fuß dick ſind. Bey dem Decken fängt der Decker, nachdem das Sparrenwerk mit Latten benagelt worden, und die faſt ½ Fuß von einander liegen, damit an, daß er am allererſten den Abfall, oder den unterſten Rand des Daches verfertiget. Hierzu ſucht er ſich die beſten und ſtärkſten Strohbunde aus. Die Bunde ſind mit Weidenruthen an beyden Enden gebunden, und nachher werden ſie in der Mitte durchſchnitten. Dieſe Bunde des Abfalls werden ſehr dicht zuſammengelegt, daß ſie an den Seiten ſogar etwas über einander gehen. Wenn der Abfall länaſt dem Gebäude gemacht worden iſt, dann wird die Einfaſſung des Giebels gemacht, die mit Weidenruthen an die Latten gebunden, und noch obendrein mit hölzernen Nägeln, die man durch die Einfaſſung der Mauer und die Bunde ſchlägt, beveſtiget wird. So wird eine Reihe Strohſchauben nach der andern aufgelegt und aufgebunden, ſo daß der dickere Theil die erſte Reihe Strohſchauben bedeckt. Oben auf dem Forſt, wo die Enden der Schauben über dem Stück Bauholz, ſo den Forſt machet, von beyden Seiten herüber ragen, werden große Forſtſchauben gelegt, deren Länge den Forſt durch einen rechten Winkel durchkreuzen. Sie werden auf den Forſt ſelbſt aufgebunden, und noch mit naß gemachter Erde beleget, um ſie veſter zu machen.

Strohdecke, Decken von Stroh, deren ſich beſonders die Gärtner bedienen, um im Winter die Miſtbeete zu bedecken. Sie werden von gleich zuſammengelegtem geraden Stroh, ſo in kleine Bündel abgetheilet iſt, verfertiget. Nachdem langes und ſehr gerades Stroh in dergleichen Bündel geleget worden, ſo werden die Bündel mit Bindfaden von Stelle zu Stelle an einander geſchlungen und zuſammengebunden, ſo daß nach Verlangen ein Ganges daraus entſteht. An jeder Stelle werden zwey Fäden gebraucht, mit dem einen wird über das erſte und unter das zweyte Bündel geſchlungen, mit dem zweyten Faden aber umgekehrt, unter das erſte und über das zweyte, und ſo werden alle Bündel von Stelle zu Stelle an einander gleichſam geflochten. Die Länge und Breite muß ſich nach den Miſtbeeten richten. Oefters nagelt man auch wohl die Strohbündel auf 2 Finger breite Latten, in einiger Entfernung von einander, auf.

Strohdeich, ein Deich, deſſen Schwöppung oder Böſchung mit geradem Roggen- oder Waizenſtroh beleget, und in die Erde mit Spicknadeln geſpicket iſt.

Stroh, ein, (Landwirthſchaft) eine gewiſſe Anzahl ſchon vorgedroſchener oder vorgeſchlagener Garben, deren gemeiniglich 6 genommen, und auf die Tenne zum völligen Ausdreſchen angeleget werden. Oder man nennet überhaupt ein Stroh ſoviel Garben, als man mit einem mal zum Dreſchen anleget.

Strohfidel, ein muſikaliſches Inſtrument, ſo aus 17 viereckigten Stöcken von Buchen-, Ahorn- oder anderm wohl ausgetrocknetem Holze beſteht. Die Stöcke ſind unterſchiedener Größe in ſolchem Verhältniſſe, daß ein jeder einen beſondern Ton hält. Man zieht ſie auf zwey Fäden, mit kleinen Kugeln von einander gewindert, und über zwey zuſammengebundene Rollen von dürren Stroh geſtrecket. Dieſe Stöcke werden mit zwey dünnen Stäben, an deren Ende ein kleiner Knopf iſt, geſchlagen, und die Harmonie hervorgebracht.

Stroh gelb zu färben. Man nimt die Rinde von friſchem Berbisbeerholz, und läßt ſolche in durchgeſeiheter Lauge auskochen. Wenn es kocht, wirft man das Stroh hinein, und läßt es nach Gefallen mehr oder weniger kochen, bis man das verlangte Gelb hat, alsdenn ſpühlet man es in kaltem Waſſer ab. Oder man thut Stroh, ſo nicht in Alaunwaſſer gekocht worden, in einen Keſſel, etwas Kurkuma mit genugſamen Waſſer dazu, und läßt es ſo lange kochen, bis es gelb genug iſt. Goldgelb färbt man, wenn man Sandelholz klein geſchnitten mit halb Branntwein und halb Waſſer mit dem Stroh kochen läßt. Will man das ſo genannte Paſſelgelbe färben, ſo nimt man Gelbholzſpäne und ein wenig Alaun, kochet daraus eine etwas dicklichte Brühe, und alsdenn legt man das Stroh hinein, und läßt es nach Gefallen darinn beitzen, bis es gelb genug iſt.

Stroh grün zu färben. Man nimt ein Glas, welches ſo lang als das Stroh iſt, und ſteckt das Stroh gebunden

bunden in Bändlein hinein, gießt scharfen Eſſig darauf, und thut geſtoßenen Grünſpan darzu, und läßt das Stroh 2 oder 3 Wochen darinn ſtehen, denn je länger es darinn ſtehen bleibt, deſto ſchöner grün wird es. Das Stroh muß etwas in Alaunwaſſer gekocht ſeyn, und wenn man helleres und dunkleres Grün haben will, ſo thut man auch Stroh hinein, ſo nicht in Alaun gekocht iſt, ſo erhält man ein helles und ein dunkleres Grün. Oder man nimt auch Grünſpan in einem kupfernen Becken, gießt den Eſſig daran, und läßt es mit dem Stroh in der Wärme ſtehen. Es darf nicht ſieden. Will man es grasgrün haben, ſo thut man zu dem Grünſpan noch ein wenig Safran. Oder man nimt auch Saftgrün, weicht ſolchen 2 Tage in Waſſer, dann ſiedet man das Stroh in Alaunwaſſer, gießt das Saftgrün in einen andern Topf auf das Stroh, und ſiedet es damit, und ſoll es recht dunkelgrün werden, ſo muß das Stroh drey Tage in der Farbe liegen. Mit blauen Violen kann man lichtgrün färben.

Strohhutfabrik, ſ. Stroharbeiten.

Strohhüte, Hüte der Weibsleute, die aus geflochtenen Strohbändern auf Leinwand zuſammengenähet werden. Die feinern, die itzt ein vorzüglicher Putz der Damen ſind, haben die Geſtalt eines gewöhnlichen mit niedergeſchlagenen Krempen verſehenen Huts. Die gemeinen ſind alſo geſtaltet, daß ſie auf den Kopf geſtülpet werden können, und rund um den Kopf einen Schirm bilden. Sie ſind die Tracht der Bauer- und anderer gemeiner Weiber. Die Strohbänder werden von gleichen und platt gedrückten Stroh artig in einander geflochten, und dichte neben einander auf die Leinwand angenähet.

Strohkarten, ſ. Karden.

Strohkranz, Strohringe, ein von Stroh geflochtener Kranz, worauf man in den Küchen die Keſſel und Schüſſeln zu ſetzen pfleget.

Strohleckwerk, (Salzwerk) ein Leckwerk, (ſ. dieſe) wo die Salzſole über angebrachtes Stroh tröpfelt, und dadurch gradiret, (ſ. gradiren) oder durch die Ausdünſtung der wäſſerigen Theile im Gehalt erhöhet wird.

Strohleim, Fr. Torchis, (Baukunſt) Leimen, worunter Häckerling getreten wird, womit man auf dem Lande die Mauren von kleinen Steinen, als bey Scheunen, Meyerhöfen, und andern Gebäuden von weniger wichtigen Art, machet.

Strohmatte, eine aus Stroh ordentlich geflochtene Matte, die man anſtatt der Baſtmatten gebrauchen kann. Sie wird von vielfach zuſammengelegten langen und geraden Stroh ordentlich in einander geflochten, als die andre Stroharbeit, und unterſcheidet ſich von der Strohdecke, (ſ. dieſe) daß ſolche mit Bindfaden zuſammengebunden iſt.

Stroh purpurroth zu färben. Man vermiſcht die rothe mit der blauen Farbe, worinn man Stroh von beyden Farben färbet, (ſ. dieſe) jedes gleich viel mit einander, und läßt das Stroh darinn nach Gefallen beitzen.

Stroh roth zu färben. Das Stroh wird mit allerley Farben gefärbet, wenn man allerley buntes Flechtwerk aus demſelben machen will, wie z. B. die Strohteller u. dgl. Man nimt dazu das beſte Haber- Gerſten- oder Waizenſtroh, und nur allein die weiße Röhrlein ohne Knoten, die nicht allzu hart ſind. Dieſe werden aufgeſchnitten, und als ein Band aufgebogen. Wenn man nun dieſes Stroh färben will, ſo wird daſſelbe in einen Keſſel gethan, und ſoviel Waſſer darauf gegoſſen, daß es kaum bedeckt wird. Man thut Alaun dazu, und wenn das Stroh unter dem Kochen oben ſchwimmt, ſo muß es immer untergedrückt werden, bis daß es in dem Waſſer wohl gekocht iſt. Das Stroh, das wenigſtens eine Stunde gekocht werden muß, wird alsdenn vom Feuer und aus dem Alaunwaſſer genommen, und wenn man will, kann man es trocken werden laſſen. Alsdenn thut man Fernambock in einen Topf, und läßt das Stroh mit Waſſer kochen; im Kochen muß man es oft vom Feuer nehmen, und zuſehen, ob es auch ſchon genug gefärbet iſt, je länger es kocht, deſto dunkler wird es, und umgekehrt. Will man Pomeranzenfarbe darauf haben, ſo thut man Stroh, welches nicht in Alaun gekocht iſt, dazu, und thut klein geſtoßenen Weinſtein darein. Man läßt das Stroh, ſo zuvor in der rothen Farbe gekocht, abermals damit kochen, ſo wird es die Pomeranzenfarbe erhalten, und das ohne Alaun zubereitete Stroh, das man hinzu gelegt hat, wird Iſabellfarbe werden. Will man es Leibfarbe haben, ſo nimt man Haberſtroh, und ſiedet Fernambock mit Alaun in Waſſer zu einer etwas dicklichten Brühe, legt alsdenn das dazu bereitete Stroh darein, und läßt es ſo lange darinn liegen, bis es die verlangte Röthe bekomt. Weil aber dieſes Verfahren langſam zugeht, ſo iſt es beſſer, daß man es in der Brühe kocht, bis es die verlangte Farbe hat, und wenn man dieſe rothe Farbe in Leibfarbe verwandeln will, ſo gießt man einige Tropfen Scheidewaſſer dazu, und thut das Stroh bald aus der Brühe, ſo hat ſich das Roth in die verlangte Leibfarbe verwandelt.

Strohſchauben, ſ. Schauben.

Stroh ſchwarz und grau zu färben. Man legt das in Alaunwaſſer geſottene Stroh in einen Keſſel, thut Blauholz dazu und etwas Salz, und läßt es ein wenig kochen. Um es grau zu erhalten, ſo nimt man es nach und nach aus der Farbe, und macht auf ſolche Art verſchiedene Schattirungen. Das was am längſten darinn bleibt, wird ſchwarz. Oder man weiche erſtlich das Stroh in Alaunwaſſer, gieße es davon wieder ab, und alsdenn nehme man Handſchuhmacherſchwärze (ſ. Schwärze auf Semiſchleder) worinn man das in Alaunwaſſer gebeitzte Stroh leget, bis es recht ſchwarz iſt.

Strohſparren, (Baukunſt) leichte Sparren, die beſtimmt ſind, daß ſie ein Strohdach tragen ſollen, und alſo nicht ſo ſtark ſeyn dürfen, als diejenigen, ſo zu den Ziegeldächern beſtimmt ſind.

Strohſtück, Matteich, ein Teich oder Damm in Holland, der äußerlich, damit er dauerhaft ſey, etliche Finger dick mit Stroh oder Schilf gedeckt iſt.

Strohſtühle, eine Art Stühle, deren Sitz anſtatt mit Rohr mit Stroh beflochten iſt. Es giebt zu dieſer

Arbeit

Arbeit besondere Leute, die die Stühle mit Strohsitzen beflechten. Es geschieht dieses aus starkem und geradem Stroh, woraus zusammengedrehete Bänder gemacht werden, mit welchen der Sitz hernach beflochten wird. In dem offenen Sitz wird ein Kreuz von Stäben bevestiget, über welches hernach das Stroh geflochten wird.

Strohteller, zierlich geflochtene Teller von gefärbtem Stroh. Sie werden, so wie die Hüte, aus geflochtenen Strohbändern durch Fäden, nachdem man den Bändern die Gestalt durch das Zusammenbiegen gegeben hat, mit Fäden zusammengeheftet, und zum Ganzen gebildet.

Strohwein, eine Art von Veltelliner Wein, der seinen Namen von seiner Bereitung erhalten hat, indem die Trauben, ehe man sie keltert, einige Wochen auf Stroh ausgebreitet werden.

Stroh zu allerley Arbeit zuzubereiten. Einige spalten das Stroh vor dem Färben nicht, sondern färben solches ungespalten, und wenn es nach dem Färben noch feucht ist, spalten sie solches mit einem Federmesser von einander, und nehmen das eine gespaltene Ende in die eine Hand, und mit der andern ziehen sie es auf dem Daumen, unter einem gleichen Messer, etliche mal durch, so giebt es sich ganz gleich auseinander, und wird dünne. Alsdenn wird das Stroh mit etwas warmen Leim bestrichen, und Halm an Halm, nach eignen Ideen, nach den mancherley Farben, die die Figur, die sie machen wollen, verlangt, auf Pappe oder Papier geklebet, hernach wird das, was man verlanget, daraus geschnitten und die Figuren gebildet. Etliche bedienen sich auch allerley Stanzen, womit sie die Strohfiguren aushauen. Man glättet auch das aufgeklebte Stroh mit einem gläsernen Glättstein, oder einem glatten Knochen, daß es Glanz erhalte.

Stroigerohr. (Zuckerplantage) So wird das schon von dem Zuckersaft in der Presse befreyete Zuckerrohr genennet, welches getrocknet und unter den Siedpfannen verbrannt wird.

Strom, Ströme, (Schifffahrt) gewisse merkliche Bewegungen der See nach irgend einer Gegend. Man kann sie von der Fluth dadurch unterscheiden, daß sie an vielen Stellen sind, wo diese nicht eigentlich statt findet, obschon dieselbe vieles zu jenem beyträgt. Diese Ströme führen Fahrzeuge von ihrem Wege, man sagt, sie strömen ab, oder treiben sie gegen etwas an. Man nennet dieses Anströmen, wo sie scheitern können. Wenn Ströme durch veste Körper oder stärkere aufgehalten werden, so können daraus Meerstrudel entstehen. Die Ursachen dieser Ströme oder Stromgänge sind beständige Passatwinde, die Ebbe und Fluth, und das Zurückwerfen der Wellen von den gegenstehenden Küsten, ausgehende Flüsse, Meerbusen, Engen zwischen den Inseln, die allgemein bemerkte Bewegung des Wassers vom Morgen gegen Abend u. s. w. Die noch unbekannten ungerechnet. Man hat auch in der Tiefe untere Ströme bemerken wollen. Die Engländer haben dergleichen im Sunde gefunden, auch im Kanal von Calais und der Meerenge von Gibraltar sollen sie beobachtet worden seyn. Die Weltbeschreiber geben uns, wenn sie anders aufmerksam sind, Verzeichnisse von solchen Strömen, und bemerken, daß sie nicht immer beständig sind. Man nennt auch die Flüsse, welche das feste Land durchströmen, Ströme.

Strom heißt in der Schiffssprache oft soviel als Rheede.

Strom auffahren, ist auf dem Flusse eine mühselige Arbeit. Wenn der Wind fehlet, müssen die Schiffe geschleppt werden, welches bey den ungleichen und verwachsenen Ufern eine gewaltige Mühe machet, so daß ein Mann besonders daran zu arbeiten hat, allein die Leine zu heben. Oft müssen sich die Schiffer im Sande einen Kanal ausgraben. Sie schicken das Boot mit dem Anker eine Strecke voran und winden sich nach.

Strombett, Fr. Lit, ist der Boden in einem Strom, worüber derselbe läuft, der entweder aus Felsen, oder andern harten Steinen, derben Kies, Dust, Mergel, oder Schlamm besteht.

Strombiten, eine Art versteinerte Schnecken, die schmal und lang sind, und den Buccinisten gleichen, nur daß sie nicht wie diese Bäuche haben.

Strombreiten, (Wasserbau) die gerade gezogenen Linien, welche die von der Mittellinie senkrecht nach der Gränze bestimmte Entfernungen bestimmen.

Stromenge, (Wasserbau) die Oerter, wo entweder die natürliche Lage der Ufer sich verenget, oder die durch Einbaue verenget worden.

Stromgränzen, diese werden durch die Stromengen (s. diese) bestimmt. Die wahren Stromgränzen sind diejenigen beyden Seitenlinien, welche entstehen, wenn man die Stromengen dem Laufe des Stroms gemäß zusammenzieht, und zwischen welchen das regelmäßig fortfließende Wasser enthalten ist.

Stromkarte, ein genau entworfener Plan nicht allein von der Beschaffenheit der Ufer, sondern von allem, was an Sandbänken, Inseln, oder Werdern in dem Schlauche des Stroms sich befindet. Ingleichen muß man anzeigen, was wahre und falsche Stromarme sind; es muß durch die Waage erforschet werden, wie das Gefälle beschaffen ist. Man muß sich um die Tiefen und Untiefen erkundigen, und was dergleichen mehr. Was im Plane selbst durch Zeichen nicht kann bemerkt werden, muß man nebenbey schreiben.

Stromkorb, (Wasserbau) eine Anstalt, ein hohes und senkrecht in die Tiefe gehendes Ufer wider den gewaltigen Einriß zu verwahren. Es sind Körbe, in ihrer Rundung 3 bis 4 Ellen weit, die aber wie ein Zuckerhut spitzig zugehen. Man steckt zu solchem Korbe eine Rundung von nur gedachtem Umfange aus langen schwachen Stangen in die Erde, so daß sie einen oder ½ Fuß von einander zu stehen kommen, und der Zwischenraum wird mit Ruthergerten ausgeflochten. Bey dem Legen und Gebrauch dieser Körbe ist sehr wohl in Acht zu nehmen, daß sie, nachdem sie mit Dornen angefüllet sind, recht auf den Grund, und zwar mit dem spitzigen Theil in das Ufer gelegt, und daselbst wohl eingegraben werden, dergestalt, daß sie entweder mit ihrer Oeffnung längst dem Flusse hinliegen, und

alsdenn dienen sie anstatt eines Streichzauns, (s. diesen) oder daß sie die Breite ihrer Oeffnung gerade gegen den Strom kehren. In beyden Lagen werden sie mit zwey oder drey Pfahlen bevestiget.

Stromlänge, der Theil der Ströme, welcher zwischen eintretenden wichtigen Nebenflüssen liegt.

Stromprofil, die Vermessung, welche queer durch einen Strom vorgenommen wird, und wo bey jedem Punkte der Breite die zukommende Tiefe und jedes Punktes Geschwindigkeit bestimmt wird; wodurch in Erfahrung zu bringen, wie viele Kubikfüße in einer gegebenen Zeit vorbey fließen.

Stromstrich, ist ein Streifenwasser, welches sich von dem übrigen durch einen schnellern Zug unterscheidet.

Strop, (Schiffsbau) ein starkes Tau oben mit einem Haken, welches zur Bevestigung der Wand an dem Schiff gebraucht wird. Es befinden sich auch dergleichen an den Raaen, und dienen sie aufzuziehen.

Stropkette, eine Kette, die anstatt des Stroptaues dienet.

Stroppe, die Schlinge, womit man das Stroptau (s. dieses) anschlinget.

Stroptau, ein kurzes Tau, so man um einen Pfahl oder Balken schlinget, um darein den Block des Takels einzuhaken.

Stroßbaum, Stroßbäume. 1) gezimmerte lange Hölzer am Feldgestänge, deren auf jeder Seite einer auf Böcken geleget ist, zwischen welchen die Schwingen in einem Zapfen sich hin und her bewegen. 2) ein Steg oder langes Holz, dergleichen zwey im Göpel vom Korbe bis über den Treibeschacht gehen, darzwischen die beweglichen Scheiben, darüber das Göpelseil geht, mit Zapfen eingeleget sind, und sich, wenn das Seil darüber geht, mit umdrehen.

Strosse, Fr. le residu de pierre, au sol, qu'il faut couper. (Bergwerk) 1) dasjenige Gestein, oder der Absatz, so, wenn darüber das Gestein bereits weg oder heraus geschlagen worden, auf dem Boden noch ansteht, und ebenfalls heraus geschlagen werden muß, damit das Ort die erforderliche Sohle bekomme. 2) die Absätze, so durch die Arbeit in den Gängen entstehen, wenn Oerter vorwärts und rückwärts getrieben und ausgelänget, in der Mitte abgeteufet, auch die Gänge von Abteufen dergestalt weggehauen werden, daß aus dem Abteufen heranwärts gleichsam eine große Treppe mit Stuffen von anderthalb Lachter Länge, und wenigstens eine halbe Lachter Höhe entstehet. Eine jede solche Stuffe wird eine Strosse genennet, Fr. le degrés faits par le travail des Mineurs à la Veine.

Strossenfäustel, (Bergwerk) ein eiserner Schlägel, womit die Fimmel (s. diese) in die Scheiden der Flötze getrieben werden, um sie loß zu gewinnen.

Strossenhäuer, Stroßhäuer, der Bergmann, welcher auf einer Strosse die Gänge gewinnet, und wird insgemein, wenn der Gang nicht sehr mächtig ist, jedem Strossenhäuer eine Strosse zur Arbeit angewiesen.

Strossen nachreissen, Fr. couper le residu de pierre ou sol, das Gestein, welches bey Treibung eines Orts unterher noch ansteht und über die Sohle ansteiget, heraushauen.

Strossen verschließen, durch Schießen soviel Gänge gewinnen, daß die Strossen damit bedeckt werden, und den Bergmann hindern, daß er vor den Gängen auf der Strosse nicht arbeiten kann.

Struck, Fr. Everlastin, ein leichter wollener Zeug von allerley Farben, gemeiniglich hat er erhabene Ribben oder Streifen, die sich über dem Grunde erheben. Er wird stark zu Sommerkleidungen gebrauchet, ist nicht voll eine Elle breit. In Gera wird er stark verfertiget; doch verfertiget man ihn auch an vielen deutschen Orten mehr.

Strumeln, (Köler) wenn das Feuer in einem Meiler soweit niedergebrannt ist, daß sich ein brennendes Lohfeuer unter den Fußscheiten heraus brennend sehen läßt, und die auswendigen Scheite von selbigen an den untersten Enden abbrennen.

Strümpfe, (Stricker, Strumpfwirker) eine Bekleidung der Füße, die den Männern bis über die Knie, den Weibern aber gemeiniglich nur bis unter die Knie reichen. Man unterscheidet sie in Ansehung der Verfertigung in zweyerley Gattungen, in gestrickte (s. Strumpfstricken) und in gewirkte. (s. Strumpfwirken) Die erste Gattung ist unstreitig die beste und dauerhafteste, weil sie mit mehr Sorgfalt verfertiget werden, als die gewirkten. In Ansehung der Materien sind sie aus Leinen, Baumwolle, Wolle, Floretseide und Seide, und man hat sie von allen Farben, besonders werden itzt sehr viele chenirte, das ist, flammige nach allerley Mustern verfertiget.

Strümpfe, baumwollene, (Strumpfwirker) diese Strümpfe werden wenigstens aus zweyfach doublirten Fäden gewirkt. Stärker aber sind sie freylich, wenn sie aus einem dreyfachen Faden gewirkt werden. Sie werden wie die wollenen oder seidenen gewirkt, nur muß der Stuhl in Ansehung der Einrichtung der Nadeln seine gehörige Proportion erhalten. (s. Strumpfwirkerstuhl und Strumpfwirken) Der gewirkte Strumpf wird hinten in der Nath mit doppelten baumwollenen Garn zusammengenähet, in reinem Wasser gespühlet, naß auf das Formbrett gezogen, und man läßt ihn auf demselben trocknen. Bey dem Wirken der Strümpfe werden sich die Handgriffe bey dieser Art von Strümpfen zeigen.

Strümpfe, seidene, appretiren. Dieses geschieht oftmals, wenn die Strümpfe fertig vom Stuhl sehr schmutzig kommen, da sie alsdenn in Regen- oder Flußwasser gewaschen und geblauet werden. Bevor aber dieses geschiehet, so müssen beyde, sowohl die, so appretirt, als auch die, so nicht appretirt werden, gesenget werden, um sie von ihren rauhen Fasern, die auf den Fäden der Seide sitzen, zu befreyen. Zu diesem Ende ziehet die Wäscherin die Strümpfe auf eine Strumpfform (s. diese) straff auf, und zweckt sie mit Tapeziernadeln oben am Rande vorne und hinten vest an. Nunmehr gießt sie auf einen zinnernen Teller starken Kornbranntwein, steckt solchen an, und ziehet die aufge-

aufgezogenen Strümpfe einigemal ſchnell durch die Flamme des Branntweins. Sie muß ſolches mit der größten Geſchwindigkeit thun, damit die Flamme nicht etwa die Strümpfe ergreife und anbrenne. Sobald ſie glaubt, daß der Strumpf genug geſengt iſt, ſo reibt ſie ſolchen mit einem wollenen Lappen ſtark ab, und bringt hierdurch die abgebrannten Faſern von dem Strumpf weg und macht ihn glatt. Dieſes Sengen verrichtet ſie auf beyden Seiten, und wenn ſie nicht appretirt werden ſollen, ſo begnügt ſie ſich damit, daß ſie die Strumpfe recht ſtark mit dem gedachten Lappen abreibt und läßt ſie einige Stunden aufgezweckt auf dem Formbrett ſtehen, daß der Strumpf Fazon erhält. Alsdenn zieht ſie ſolche von dem Brett ab, legt beyde Strümpfe gerade auf einander und wickelt ſie ſo zuſammen, daß die Stulpe des Strumpfs oben komt, welche ſie um die aufgewickelten Strümpfe umſchlägt. Sollen aber die Strümpfe gewaſchen und appretirt werden, ſo wäſcht ſie ſolche nach dem Sengen mit weißer Seife, ſpült ſie im warmen Waſſer aus und blauet ſie. (ſ. Blauen) Nach dem Blauen hängt ſie ſolche auf und läßt ſie ſo trocken werden. Alsdenn ziehet ſie die Strümpfe Paar und Paarweiſe auf das Formbrett, jeder Strumpf wird aber mit obengedachten wollnen Lappen, der ſtark angefeuchtet und gut ausgedruckt iſt, ſtark beſtrichen, daß er davon wieder eine gelinde Feuchtigkeit annimt. Alsdenn werden die Strümpfe auf einer gewöhnlichen Rolle gemangelt oder gerollt. Sie muß die Strümpfe recht gleich zwiſchen zwey reine weiße Tücher ausbreiten, dadurch erhalten ſie einen vorzüglichen Glanz, und nach dem Rollen werden ſie mit einem heißen Plätteiſen geplättet, und alsdenn wieder Paar und Paarweiſe auf die Formen gezogen, gut ausgeſpannt und anaezweckt und ſo bleiben ſie auch einige Stunden auf den Brettern ſtehen, daß ſie Fazon erhalten. Alsdenn werden ſie Paarweiſe mit Seide an dem Rande rundum zuſammengeheftet.

Strumpfſtricker, ein gewöhnlicher Profeſſioniſt, deſſen Zunft vermuthlich ſehr alt iſt. Die Lehrburſche lernen dieſe Profeſſion in 4 Jahren, wenn ſie kein Lehrgeld geben. Zum Meiſterſtück verfertigen ſie an einigen Orten ein Mannskamiſol, an andern wieder einen Teppich von ſchattirter Arbeit. Sie machen alle Arten von wollnen Strümpfen, und das Stricken verrichten außer den Geſellen und Lehrlingen mehrentheils die Frauenzimmer. Es iſt hauptſächlich des Strickers Sache, die wollene Strümpfe zu appretiren, d. i. zu walken, rauhen und ſcheeren. (ſ. **Walken**, **Rauhen** und **Scheeren der Strümpfe**.)

Strumpfwirken, das Wirken der Strümpfe geſchieht mit ſehr wenigen Handgriffen, denn der Stuhl und ſein Mechanismus muß alles verrichten. Es ſey nun, daß man wollne oder ſeidne Strümpfe wirkt, ſo iſt alles einerley. Nur daß man nach Beſchaffenheit des Fadens einen Stuhl von dieſer oder jener Nummer (ſ. den Stuhl) ſich erwählt, und das wegen des folgenden Ab- und Zunehmens, weil das Ab- und Zunehmen auf allen Stühlen nicht gleich iſt. Ein gewirkter Strumpf hat hinten, ſo gut als ein geſtrickter, eine Nath, allein hier wird ſie zuſammengenaht, und folglich wird ein Strumpf nach ſeiner ganzen Weite in einer geraden Linie gewirkt und auf den Nadeln des Stuhls ausgeſpannt. Endlich iſt die linke Seite des Strumpfs bey dem Wirken außerhalb oder nach dem Weber zugerichtet. Die Maſchen des Strumpfs entſtehen auf den Nadeln der Nadelbaare. Der erſten Reihe Maſchen kann der Stuhl keine Geſtalt und Haltbarkeit geben, wie die Folge näher zeigen wird, und der Strumpfwirker muß ſie daher wie die Strickerin (ſ. Stricken aus freyer Hand) auf den Nadeln ſchlingen. Eine jede Reihe zuſammenhängender Maſchen, die durch die ganze Weite eines Strumpfs gehet, führet den franzöſiſchen Namen Rangée. Der Wirker mißt die obere Weite ſeines Strumpfs auf den Nadeln der Nadelbaar ab, und dieſe Nadeln beſtimmt die Anzahl der Nadeln, worauf beym Wirken des Strumpfs Maſchen entſtehen ſollen. Ein Mannsſtrumpf wird insgemein 11 rheinländiſche Zoll, ein Frauensſtrumpf aber nur 10 dergleichen Zoll weit gemacht, wenn es nämlich erwachſene Perſonen ſind. An dem rechten Ständer des Stuhls ſteckt eine horizontale Spille von Eiſen, darauf befindet ſich eine Spule mit der Wolle zum Wirken, von dieſer Wolle ſchlingt er um jede der abgezählten Nadeln der Nadelbaare den Faden gewöhnlich, ſo daß der Faden jede Nadel gleich einer Maſche umſchlingt. Die Platinenſchachtel hängt zu dieſer Zeit in ihrem Troſchirhaken in Ruhe und die Kammer der Platinen (ſ. Platine) ſchwebet kurz über der Nadelbaare. Unter dieſer Kammer (Einſchnitt) und kurz vor dem **Unterbley** der Nadelbaare ſchlingt der Strumpfwirker den Faden und zwar von der Linken zur Rechten. Dieſe erſte Reihe Maſchen wird aus freyer Hand und ohne Beyhülfe des Stuhls gemacht, und nun legt der Wirker einen Faden von der rechten nach der linken Hand über die veſtgeſetzte Nadeln der Nadelbaare. Dieſer zweyte Faden liegt zwar abermals unter der obgedachten Kammer der Platine, aber doch vor der vorigen erſten Reihe Maſchen, die ſich noch weiter hinterwärts kurz vor dem Unterbley der Nadelbaare befindet. Er tritt nunmehr den rechten Fußtritt, die Scheibe des Roſſes läuft rechts herum und beweget das Roß auf der **Roßſtange** (ſ. beyde) von der Linken zur Rechten. Das Roß erhöhet ſich nach und nach, ſo wie es unter ihnen fortläuft, und die Schwingen ſinken vorne nebſt den ſämmtlichen Platinen eine nach der andern. Dieſes nennt er **Couliren**. (ſ. dieſes, wo dieſe Arbeit ſchon erklärt iſt) Durch dieſes Couliren iſt der aufgelegte Faden auf den Nadeln zwiſchen den äußern Nadeln zweyer benachbarten Unterbleye zu einem halben Zirkel gebildet, und dieſe halbe Zirkel müſſen nun durch das **Aſſembliren** (ſ. dieſes) ſtets zwiſchen zwey und zwey benachbarte Nadeln kleinere halbe Zirkel durch die ſtehende Platinen (ſ. dieſe) bilden, (ſ. Aſſembliren) und in Maſchen verwandeln, und da durch dieſe Verrichtung der in kleinere Zirkel gebrachte Faden unter die umgebogenen Nadelſpitzen gebracht worden, ſo ſchlägt oder drückt er mit

mit dem Schnabel der Platinen gegen den in Maschen verwandelten Faden, oder bringt den Stuhl durch einen Anschlag mit den Platinen in Petit coup und macht hiedurch die Maschen gleich und glatt. Alle diese Verrichtungen geschehen in einem Augenblick, und zu gleicher Zeit wird an die Daumdrücker gefaßt und dadurch die Untenpresse (s. diese) bewegt. Die eiserne Stange dieser Presse fällt hierdurch auf den hintern Theil der Schwingen, und auf diese Art steigen die sinkenden oder fallenden Platinen wieder, da sie vorher von dem Roß hinabgesenkt wurden. Diese Presse muß die Schwingen und fallenden Platinen hindern, daß sie nicht zur Unzeit vorne sinken und die Maschen verletzen. Bey allen vorgedachten Verrichtungen mit der Schachtel ist der Faden in der Kammer der Platine und insbesondere thut der Schnabel das Seinige. Zugleich wird hiebey die Schachtel unten etwas vorwärts gebracht. Sobald aber der Stuhl in Petit coup gebracht ist, so läßt der Wirker die Schachtel wieder senkrecht hinabhangen, erhebt aber zugleich mit dem vorgedachten Queerfußtritt die Lade nebst der Schachtel so weit, daß die Arme der Lade an die oberste Stellschraube der Stützen stoßen. Zugleich ergreift der Wirker mit dem Bauch der sämmtlichen stehenden Platinen der Schachtel die erste Reihe Maschen, die nach dem obigen beynahe bis zu den Unterbleyen der Nadelbaare zurückgetrieben werden. Ferner tritt er in dem Augenblick den mittlern Fußtritt, der die Presse (s. diese) hinabzieht. Die Preßstange der gesunkenen Presse druckt die sämmtlichen Nadelspitzen in den Einschnitt des Nadelschafts, und die versenkte Spitze erlaubt nunmehr, jede Masche der ersten Reihe dergestalt vorzuschieben, daß diese Masche auf der Nadelspitze kurz hinter der Preßstange zu liegen komt. Dies Verschieben der ersten Reihe Maschen verrichtet nun der Wirker mit dem oben gedachten Bauch der stehenden Platinen, indem er die Lade in etwas vorwärts bewegt. Sobald nun die sämmtlichen Maschen der ersten Reihe auf den versenkten Nadelspitzen liegen, so zieht der Wirker den Fuß von dem mittelsten Fußtritt ab, die Presse springt durch die Schwere des Gewichts von sich selbst in die Höhe und verläßt die Nadeln. Sobald die Presse wieder in die Höhe gegangen, so wird die Schachtel noch weiter vorwärts bewegt, und mit dem Bauch der stehenden Platine die erste Reihe Maschen von der Nadelspitze bis zu der äußersten Biegung der Nadel geschoben. Wenn die Reihe Maschen an diesem Ort ist, so giebt er mit dem Bauch der stehenden Platinen einen starken Anschlag an die erste Reihe Maschen, diese sinken hiedurch von der Biegung hinab, und werfen oder senken sich in die Maschen der zweyten Reihe, welche sich unter der umgebogenen Spitze in der Biegung der Nadeln befinden. Dieses Uebrestreifen der ersten Reihe Maschen wird Ueberwerfen (s. dieses, wo man dieses deutlicher erkläret) genannt. So wie nun eine Reihe Maschen gebildet wird, eben so werden alle andre gebildet, und der Faden beständig wechselsweise von der Rechten zur Linken, und von der Linken zur Rechten über den Faden gelegt, und sobald er aufgelegt, wird coulliret, assembliret, der Stuhl in petit coup gebracht, übergeworfen und zuletzt croschieret. (s. alle diese Wörter, besonders, wo jede Arbeit genau zergliedert wird.) Noch ist zu merken, daß bey dem Ueberwerfen der nächst vorhergehenden Reihe Maschen über die letzte Reihe die Fasern des Fadens verursachen, daß die Maschen nicht gut von den Nadeln hinabsinken, und die Maschen der letztern Reihe umschlingen. Damit nun die Vereinigung beyder Reihen gehörig bewerkstelliget werde, so muß der Wirker, sobald er übergeworfen hat, jedesmal an dem fertigen Theil des Strumpfs zupfen, und hiedurch die Maschen der verletzten Reihe nöthigen, daß sie sämmtlich von den Nadeln hinabsinken, und sich mit den Maschen der letzten Reihe vereinigen. Um auch das Zupfen zu erleichtern und die Maschen anzuziehen, wird die erste Reihe Maschen an die Rollmühle oder das Rolleisen (s. dieses) vermittelst eines Tuches, woran sie geheftet wird, bevestiget, wodurch der fertige Theil des Strumpfs immer senkrecht heruntergehalten wird. So wie der Strumpf nach und nach an Länge zunimt, so wird das Tuch mit dem Strumpf auf die Welle des Rolleisens aufgewickelt. Zuweilen bekommen die Strümpfe einen doppelten Rand, alsdenn kann der Strumpf erst bevestiget werden, wenn er fertig ist. Wenn dieser doppelte Rand gemacht werden soll, so macht der Wirker eine lange Masche, (s. diese) damit sich der Rand bey dem nachmaligen Zusammenschlagen gut glatt niederlege. Nach der langen Masche wird nun noch ein Zoll lang ordinair gewirkt, die letzte Reihe Maschen ist abermals lang und nunmehr wird der zwey Zoll lange Theil dergestalt umgelegt, daß die erstgedachte Reihe langer Maschen gerade in den obern Rand des Strumpfs fällt, und er hängt die Maschen der allererst gewirkten Reihe gleichfalls auf die Nadeln, so daß nun zwey Reihen Maschen auf den Nadeln hängen, die Reihe langer Maschen hinten, und die Maschen der ersten Reihe vorne. Durch dieses Umschlagen liegt nun das Gewirkte doppelt und ist nur einen Zoll lang. Mit der Schafnadel setzt er jede Masche jedesmal auf zwey benachbarte Nadeln auf, so daß also auf jeder Nadel nur eine halbe Masche hängt, doch setzt er auf 2 und 2 benachbarte Nadeln jedesmal 2 Maschen. Er übergehet also der Kürze wegen stets zwey Nadeln, und hängt z. B. auf die 1ste, 2te, 5te, 6te Nadel zwey Maschen, läßt aber die 3te, 4te Nadel 2c. leer. Wenn nun die gedachten beyden Reihen Maschen sich auf den Nadeln befinden, so wirkt der Wirker gewöhnlich weiter fort und durch das Wirken werden die beyden Reihen Maschen vereiniget, da man die nächste Reihe Maschen über die beyden vorgedachten wirft, und hinfolglich der doppeltzusammengelegte Theil bevestiget wird, als wenn er zusammengenähet wäre. Sobald der Rand fertig, so wird das Rolleisen bevestiget und nun wird so lange gewirkt, bis ein Mannsstrumpf 14 bis 16 Zoll, ein Frauensstrumpf aber 9 Zoll lang ist, ohne ab- oder zuzunehmen, und nun muß zu dem Theil unter der Wade von oben nach der gedachten Länge abgenommen werden. (s. Abnehmen) Er

ver-

verrichtet dieſes mit der Schaftnadel, indem er die nöthigen äußern Maſchen mit ſolcher auf die benachbarte zweyte Nadel vor den zum Wirken abgezählten Nadeln hängt, ſo daß nun auf dieſer zweyten Nadel zwey Maſchen hängen. Er muß hierbey die Maſche von der äußerſten Nadel abpreſſen, indem er ihre umgebogene Spitze in ihren Einſchnitt oder Reife mit der Schaftnadel drückt, die Maſche alsdenn über die verſenkte Spitze wegſchiebet, endlich mit der Schaftnadel abhebt, und auf die nächſte Nadel hängt. So wird eine Maſche nach der andern abgenommen. Ueberhaupt werden bey einem Mannsſtrumpf bis 18 Nadeln abgenommen, bey einem Frauensſtrumpf aber bis 20, weil dieſer unten noch ſchmäler zuſammenläuft. Doch werden mehr oder weniger Maſchen abgenommen, je nachdem die Wolle oder Seide grob oder fein iſt. Man muß dieſes Abnehmen aber ſo verſtehen, daß jedesmal nach acht Reihen Maſchen oder Rangnes auf jeder Seite des Strumpfs eine Maſche abgenommen wird, und zwar die äußerſte. Folglich nimt der Strumpf nach und nach an Breite ab. Nachdem der Strumpf von dem Abnehmen annoch 6 Zoll gewebet iſt, und die vorgedachten 18 oder 20 Nadeln noch nicht gänzlich abgenommen ſind, ſo werden ſie noch in den ſogenannten kleinen Theilen abgenommen. Denn nach den 6 Zollen gehen dieſe an, die des Zwickels wegen angebracht werden, und es beſtehen ſolche aus den beyden Zwickeltheilen und dem Vorderblatt. Das Vorderblatt und die beyden Zwickeltheile werden zuſammen die drey kleinen Theile genennt. (Fr. parloges) Dieſer Abtheilung wegen muß der Wirker ſämmtliche Nadeln des Strumpfs, den er wirkt, in drey Theile theilen, doch ſo, daß beyde kleine Zwickeltheile überhaupt nur ſo viel Nadeln erhalten, als das Vorderblatt, weil dieſes ſo breit iſt, als beyde Zwickeltheile zuſammengenommen. Wenn alſo jenes 36 Nadeln erhält, ſo erhalten dieſe jedes 18 Nadeln. Bey dem Wirken ſitzt das Vorderblatt auf den Nadeln in der Mitte und die beyde Theile des Zwickels von beyden Seiten. Wenn die Eintheilung der Nadeln für alle drey Theile gemacht worden, ſo werden jedesmal zwiſchen zwey kleinen Theilen zwey Nadeln in die Höhe gebogen, damit er die Theile bey dem Weben von einander unterſcheiden und ihre Fäden gehörig beym Wirken über die Nadeln legen kann. Hierdurch werden nun zwey Maſchen überflüßig, der Wirker hebt daher eine dieſer beyden Maſchen, nach dem Zwickeltheil zu, von ihrer Nadel ab, und hängt ſie auf die äußerſte Nadel des Zwickeltheils. Eben ſo hebt er die andre überflüßige Maſche von ihrer Nadel ab, und hängt ſie auf die äußerſte Nadel des Vorderblatts. So wird auf beyden Seiten des Vorderblatts verfahren, welches, wie geſagt, in der Mitte iſt. Nun muß der Wirker auch mit drey Fäden wirken, weil zu einem jeden Theil ein beſonderer gehört. Jeden dieſer drey Fäden legt der Wirker gewöhnlich über die Nadeln, alles übrige aber verrichtet er mit den drey Fäden zugleich, was bey dem Wirken ſchon geſagt worden. Er coulirt, aſſemblirt und wirft ſie alle zugleich über die Biegung der Nadeln. Es entſtehet durch dieſes Wirken in allen drey Theilen eine Reihe Maſchen zu gleicher Zeit, doch ſo, daß jeder Theil durch zwey Nadeln von dem andern abgeſondert iſt. An jeden kleinen Theil hängt der Wirker einen kleinen Haken mit Bley, um ſolchen beym Weben ſenkrecht geſpannt zu erhalten. Das Vorderblatt wird 6 Zoll, jeder Zwickeltheil aber 8 Zoll lang gewirkt. Denn das Vorderblatt gehet nur bis zur Biegung des Fußes, da im Gegentheil an jedem Zwickeltheil die Hälfte des Hakens angewirkt wird. Wenn das Vorderblatt alſo ſeine gehörige Länge erhalten, ſo wird nur mit zwey Fäden gewirket. Nämlich jedes Zwickeltheil mit einem. Uebrigens werden dieſe beyde Theile ſo zuſammengewirkt, wie erſt alle drey Theile zuſammengewirkt wurden. Allein der Haken rundet ſich unten und dieſe Rundung muß durch das Abnehmen hervorgebracht werden. Es werden nämlich jederzeit nach zwey Reihen Maſchen zwey Nadeln abgenommen, indem der Wirker bloß an derjenigen Seite des Hakens, wo die Rundung entſtehen ſoll, wenn jeder der beyden äußerſten Nadeln eine Maſche mit der Schaftnadel abhebt, und dieſe beyden abgenommenen Maſchen werden auf die dritte Nadel vom Ende gehangen. Dieſe dritte Nadel ſteht nunmehr an dem Rande des Hakens. Auf dieſe Art werden 6mal hintereinander 2 Nadeln, jedesmal aber nach zwey Reihen Maſchen abgenommen. Zum Beſchluß muß jeder Zwickeltheil abgekettelt (ſ. abketteln) werden, damit ſich das Gewirkte nicht auflöſe, wenn man es von den Nadeln abnimt. Dieſe gedachte kleine Theile werden aber denn nur gemacht, wenn ein Queerzwickel (ſ. dieſen) in den Strumpf gemacht werden ſoll, denn dieſer muß beſonders gewirkt und hernach auf der einen Seite an einem Zwickeltheil angewirkt und an der andern an das Vorderblatt mit einer engliſchen Nath angenähet werden. (ſ. Schiebſel- Schweitzer- und engliſchen Zwickel wo dieſes näher erkläret wird.) Nun wird die Sole, woraus der Fuß des Strumpfs entſtehet, an die obigen drey Theile angewirkt. Dieſe Sole wird bey einem fertigen Strumpf nicht unter dem Fuß, ſondern an der Seite zuſammengenähet. Aus dieſer Urſach müſſen die drey kleinen Theile folgendergeſtalt wieder auf die Nadeln aufgeſetzt werden: das Vorderblatt wird nach ſeiner ganzen Weite, zur rechten Hand des Wirkers, auf die Nadeln geſetzt, und wie durchgängig, die letzte Reihe Maſchen, dieſem Vorderblatt zur Linken, ſetzt der Wirker den linken Zwickeltheil auf die Nadeln auf, und dieſem gleichfalls zur Linken den rechten Zwickeltheil. Bey den Zwickeltheilen wird nämlich ein Theil der letztern Reihe Maſchen auf die Nadeln aufgeſetzt und zwar eine Länge von zwey Zoll, ſoweit als der Haken geht. Die Haken beyder vereinigten Zwickeltheile unten ſind gegen einander gekehrt, und werden alſo zuſammengewebt. Sobald nun die kleinen Theile neben einander auf die vorgedachte Art auf die Nadeln des Stuhls aufgeſetzt ſind, ſo wirkt der Strumpfwirker die Sole nach ihrer ganzen Weite mit einem einzigen Faden, und vereiniget hierdurch die drey kleinen Theile wieder mit einander. Die ganze Sole iſt nebſt ihrer Spitze 7 Zoll lang und die

Spitze hat 1½ Zoll zur Länge. Der Wirker wirkt die Sole bis einen Zoll vor der Spitze ohne abzunehmen, an dem gedachten Orte muß er aber den Anfang machen abzunehmen, damit sich die Sole gehörig zuspitze. Nach zwey Reihen Maschen werden jederzeit zwey Nadeln auf oben beschriebene Art abgenommen, und zwar an jeder Seite der Sole eine Nadel. Man wiederholet dieses viermal. In der 1½ Zoll langen Spitze theilet sich die Sole wieder in zwey Theile, und es muß daher, so wie bey den kleinen Theilen mit dreyen, hier mit zwey besondern Fäden gewirket werden. Doch legt man gleichfalls beyde Fäden zu gleicher Zeit über die Nadeln, und wirkt beyde Spitzen zugleich, wie die drey kleinen Theile. Bey beyden Spitzen müssen jedesmal noch zwey Reihen Maschen auf beyden Seiten jeder Spitze zwey Nadeln abgenommen werden. Man presset nämlich die beyden äußersten Maschen auf jeder Seite von ihren beyden Nadeln ab, und setzt sie auf die dritte und nächste Nadel auf. Das Abnehmen aber geschieht jederzeit, wenn der über die Nadeln gelegte Faden durch das Roß von der Linken zur Rechten couliret wird. Die Spitze wird so weit gewirkt, bis noch auf 10 Bley oder 20 Nadeln Maschen hängen, und alsdenn ist sie fertig. Diese letztern 10 Maschen werden abgekettelt, (s. Abketteln) und hierdurch der Strumpf in seinem Beschluß beveſtiget, nun ist der Strumpf völlig fertig. Der fertige Strumpf wird hinten, ferner im Zwickel, und endlich auf der Seite des Fußes und in der Spitze desselben auf der linken Seite zusammengenähet. Entweder durch eine überwendliche, breite oder englische Nath. (s. alle diese) Seidene Strümpfe werden jederzeit mit der englischen Nath zusammengenähet, und daher muß die äußerste oder Randmasche am seidenen Strumpf frey bleiben, und muß daher anders, als bey den wollenen Strümpfen, abgenommen werden, und kann die Masche nicht auf die nächste Nadel gehangen werden, wie bey dem Abnehmen wollner Strümpfe geschieht. Der Strumpfwirker preßt nämlich die zweyte Masche vom Ende von ihrer Nadel ganz ab, kettelt sie durch die nächste dritte Masche, und hängt oder setzt auf die vierte Nadel vom Ende ganz auf, hierdurch wird die zweyte Nadel vom Ende ganz leer, und auf diese setzt er die äußerste oder Randmasche ganz auf, wodurch der Strumpf um eine Masche schmäler wird. Durch dieses Abnehmen entsteht ein merklicher Rand, der dem Strumpf zugleich zur Zierde dienet. Man nennet diese Art Abnehmen frey abnehmen, und sie ist nur bey seidenen Strümpfen gebräuchlich. Wie oft abgenommen werden müsse, hängt von der Art ab, was er für einen Zwickel erhält. Erhält der seidene Strumpf einen Queerzwickel, so bekomt er keine gewirkte, sondern eine gestickte oder broschirte Blume. Ist ein Queerzwickel vorhanden, so werden überhaupt 12 Bleye abgenommen, folglich 36 Nadeln, da jedes Bley drey Nadeln hat. Doch nimt man bey den kürzern Frauenzimmerstrümpfen weniger ab. Bey den wollenen Strümpfen wird das Vorderblatt nur bis dahin, wo der Hacken seinen Anfang nimt, gewirket; bey den seidenen aber wird das Vorderblatt nicht nur mit dem Hacken an den beyden Zwickeltheilen fortgewebet, sondern man muß ihn sogar bis zur Spitze des Unterfußes fortweben. Folglich wird die ganze Obersole des Unterfußes an das Oberblatt angewirkt. Von dem Beschluß der beyden halben Hacken wird die Obersole noch 4 Zoll in gleicher Breite mit dem Vorderblatt fortgewebet, bey Frauenzimmerstrümpfen aber nur 3 Zoll, und nach dieser Länge muß die Obersole durch das Abnehmen zugespitzt werden, so wie oben gelehrt worden. Erhält ein Strumpf keinen Queerzwickel, sondern figürliche Ranken, so erhält er über den Ranken, die statt Zwickel dienen, eine gewirkte Blume, die obigen kleinen Theile fallen weg, und der ganze Strumpf wird im Ganzen bis zur Ober- und Untersole gewirkt. Wenn bis dahin gewebet worden, wo die Blume ihren Anfang nehmen soll, so hat der Wirker gemeiniglich ein Muster vor sich, wornach er solche einwirkt, oder er wirkt auch eine ihm schon bekannte Blume ein. Ein solches Muster ist auf Patronenpapier, (s. Musterpapier im Supplement) so wie ein Deßin des Webers gezeichnet, und jedes auspunktirte Quadrat bedeutet eine Masche, die zur Bildung der Blume das ihrige beytragen soll. Der Wirker kann aber eine solche Blume auf dreyerley Art hervorbringen, nämlich durchs Werfen, Durchbrechen und Ketteln. (s. alles dieses) Auf eine oder die andre Art wird nun die Blume gebildet, und nachdem sie fertig ist, so wird der Strumpf nach seiner ganzen Weite fortgewebet, ohne kleine Theile zu machen. Denn der Strumpf erhält keinen Queerzwickel, wie schon gesagt, sondern einen figürlichen Spitzwickel, (s. diesen) der auf beyden Seiten mit Ranken begränzt ist. Die Ranken entstehen eben so, wie die Blumen auf eine von den drey gedachten Arten, durch Laufmaschen, Chinett und Christit. (s. diese) So wird nun der Strumpf bis an den Anfang des Hackens nach seiner ganzen Weite ohne kleine Theile fortgewebet, zu gleicher Zeit nimt man erforderlich ab, und bringt einen der vorgedachten figürlichen Zwickel an, von dem Anfange des Hackens aber muß die Obersole und beyde halbe Hacken auch besonders gewirket werden. Folglich wird auch hier alsdenn bis zum Beschluß des Hackens mit drey besondern Fäden gewebet, wie bey den kleinen Theilen, doch so, daß die Obersole nebst den beyden halben Hacken zugleich entsteht. Sobald die Hacken nach der oben beschriebenen Art geendet sind, so wirft man sie von den Nadeln ab, und wirkt bloß die Obersole mit einem Faden. Diese wird in eben der Länge gewebet und zugespitzt, wie oben bey den seidenen Strümpfen mit einem Queerzwickel. Gleichfalls wie bey diesen Strümpfen entsteht die Untersole auch hier, da sie auf die oben gedachte Art angewirkt wird. Nach den gezeigten Handgriffen sowohl des Maschenmachens, als auch des Abnehmens, werden nun auch Mützen, Handschuhe, Westen u. s. w. gewebet. Die wollene Strümpfe werden gewalkt und geschoren, die seidne aber gewaschen und geblauet, oder appretiret. (s. Strümpfe appretiren)

Strumpfwirkernadeln, s. Nadeln der Strumpfwirker.

Strumpf-

Strumpfwirkerſtuhl, eine der künſtlichſten Maſchienen, die unter allen mechaniſchen Maſchienen in Anſehung ihrer vielen hundert Theile, woraus ſie zuſammengeſetzt iſt, den Vorzug verdienet. Die Erfindung iſt aus England, und ſoll, der Sage nach, der Liebe zu verdanken ſeyn. Bey ſeinem Urſprunge war er nur, wie gewöhnlich, ſehr einfach und unvollkommen. Ein Franzoſe aber ſoll denſelben zu ſeiner Vollkommenheit gebracht, und da er ihn geſehen, ſeiner Einbildungskraft ſo einverleibet haben, daß er ihn hernach blos nach derſelben gebauet und verbeſſert haben ſoll. Die Erfindung iſt kaum 100 Jahre alt, und es iſt unmöglich, denſelben ohne eine hinlängliche Zeichnung genau und vollkommen zu beſchreiben. Ich werde alſo von demſelben nur im Allgemeinen reden. Mehreres können meine Leſer in meinem Schauplatz im vierten Bande Seite 515, und Tab. II. Fig. XXXI bis XLVII auch in Sprengels Handw. und Künſte in Tabellen, Samml. XV. Seite 92, und Tab. II. Fig. III bis XIII nachſehen. Er beſteht aus einem Geſtell aus hölzernen Ständern und Riegeln zuſammengeſetzt, wozu veſtes Holz genommen werden muß. Hinten beträgt die Höhe dieſes Geſtelles 4 Fuß, vorne aber nur gegen 3 Fuß, er iſt gegen 4 Fuß lang, und die Tiefe deſſelben nicht viel weniger, wenn man die Bank, worauf der Wirker ſitzt, mitrechnet. Vorzüglich müſſen die beyden obern Riegel aus veſtem Eichenholz verfertiget werden, auf ihrer obern Fläche ſind ſie mit Eiſen beſchlagen, weil hierauf die Räder des ſogenannten **Kupperwagens** (ſ. dieſen) laufen. Die Proportion, und zum Theil auch die Anzahl vieler weſentlicher Theile des Stuhls, hängt von den vierkantigen Bleyſtücken und den Nadeln der Nadelbaar ab. Dieſe liegt horizontal zwiſchen den beyden Lagern (ſ. Lager) des Stuhls. (ſ. Nadelbaar, Nadelbleyſtücke und Nadeln) Der Stuhl wird zu feinerer oder gröberer Arbeit gebraucht, nachdem mehr oder weniger Nadeln in ein und in eben demſelben Raum vorhanden ſind, zu einem feinen Faden müſſen feine Nadeln, und zu einem gröbern Faden grobe Nadeln angebracht werden. Bey Stühlen zu ſeidenen Strümpfen z. B. ſind in einem Bley drey Nadeln, zu wollnen Strümpfen aber nur 2 Nadeln in gleicher Entfernung in jedem Bley eingegoſſen. Nur noch bey einigen ſehr alten Stühlen zu wollnen Strümpfen findet man 1 Nadel in jedem Bley. Auch bey jeder Art von ſeidenen und auch wollnen Strümpfen muß man einen Stuhl nach der Stärke des Fadens wählen. Aus dieſer Urſache kann man auch nicht auf Stühlen zu ſeidenen Strümpfen wollne Strümpfe weben. Dieſerhalb giebt es der Feinheit und der Anzahl der Nadeln wegen verſchiedene Arten von Stühlen, ſowohl zur ſeidenen, als auch wollnen Arbeit. Was die Stühle zu den ſeidenen Strümpfen anbetrifft, ſo ſtehen erſtlich in einem Raum von 3 pariſer Zollen nach der Länge wenigſtens 22 Bleye, und jedes hat 3 Nadeln. Ein ſolcher Stuhl iſt der gröbſte zu ſeidenen Strümpfen. Die Anzahl dieſer Bleyſtücke ſteigt in dem gedachten Raum mit dergleichen Zahlen, und man hat daher Stühle von 24, 26, 28 bis 40 Bleyen. Ein Stuhl von 40 Bleyen zur ſeidnen Arbeit iſt aber ſelten zu finden. Der Stuhlaufſetzer (ſ. dieſen) muß nach dem Guß die Bleyſtücke noch einzeln und zuſammengeſetzt abmeſſen, und nach einer Lehre (Modell) juſtiren, damit ſie einzeln und zuſammengeſetzt in der Nadelbaare den erforderlichen Raum einnehmen. Beydes gilt ſowohl zu ſeidnen, als auch wollnen Stühlen. Doch benennet man die Stühle der letzten Art nicht nach der Anzahl der Bleyſtücke in einem Raum, ſondern nach Numern, nämlich von 2 bis 8. Numer 2 iſt der feinſte Stuhl dieſer Art, und hat in einem Raum von 3 pariſer Zoll 36 Bleyſtücke und 2 Nadeln in einem Bley. Numer 3 hat 30 Bleye; Numer 4, 28 Bleye; Num. 5, 26 Bleye; Num. 6, 24 Bleye; Num. 7, 22 Bleye; und Num. 8, 20 Bleye, und dieſer iſt zur gröbſten Arbeit. Nach der Größe dieſer Nadeln oder Unterbleyſtücke muß nun auch der **Kupperwagen** (ſ. dieſen) abgemeſſen werden. In dieſes Kupperwagens Lade ſchweben die Schwingen, (ſ. dieſe) die man auch verſtümmelt franzöſiſch **Unten** nennt. Soviel Nadelbleye als vorhanden ſind, ſoviel Schwingen ſind auch vorhanden. Dieſe Schwingen ſchweben beweglich zwiſchen den Nadelbleyſtücken mit ihrer Spitze zwiſchen der Kupperlade. An der Spitze jeder Schwinge iſt eine **Platine**. (ſ. Platinen, fallende, auch Platinen) Das Steigen und Fallen der Schwingen mit den Platinen beym Wirken wird durch die **Roßſtange** des **Roſſes** bewirkt, (ſ. beydes) welche durch den Fußtritt beweget wird. Die Schwingen müſſen nur ſo tief ſinken, daß ſie in den Nadeln mit dem Faden eine erforderliche lange Maſche machen. Dieſerhalb fällt die Schwinge beym Sinken auf die **Fallbaare**, (ſ. dieſe) und ſo wie ſie durch dieſe gehindert wird, daß ſie nicht tiefer, als ſie ſoll, ſinken kann, ſo müſſen ſie auch durch den **Undenhut** eingeſchränkt werden, daß die Spitzen der Schwingen nicht zu hoch ſteigen. Eben ſo hat man den Schwingen auch Schranken geſetzt, daß ſie an der entgegengeſetzten Seite, wenn ſie durch die Kupperbaare oder Wagen gehoben worden, wieder zurück in ihre Lage fallen, und wenn das Roß vorbey iſt, nicht zu tief hinab ſinken können. Dieſerhalb iſt hinter dem Kupperwagen der **Federſtock** (ſ. dieſen) angebracht, daß in deſſen Federn eine jede Schwinge mit der hinterſten Spitze ruht, wenn ſie in ihre alte Lage fällt. Damit aber die Schwinge auch wieder in dieſe Lage zurück fallen kann, wenn ſie mit der fallenden Platine niedergeſunken iſt, ſo iſt eine **Undenpreſſe** (ſ. dieſe) angebracht, welche ſie zurück preſſet, oder wieder in ihre Ruhe bringt. Dieſe Undenpreſſe muß der Wirker durch die **Daumdrucker** (ſ. dieſe) bewegen, wodurch die Preſſe ſinket und die Schwingen drucket. Dieſe verſchiedene Theile vorausgeſetzt, kann man nunmehr die verſchiedene Benennung und Einrichtung der Stühle, die ſich auf die gedachten Theile gründet, näher anzeigen. Die verſchiedene Benennungen, ſo dieſen Stühlen beygeleget werden, beruhen theils auf der Anzahl der Räder oder Rollen des Kupperwagens, theils aber und vorzüglich auf der mannigfaltigen Beveſtigung des Federſtocks, der im Franzöſiſchen Grille heißt, weil er beynahe gitterartig ausſieht. Hiernach giebt es nun drey Arten von Stühlen, als Grille

fixe, Grille mourante, und Grille avant. (ſ. alle dieſe) Die übrigen Theile eines Stuhls ſind folgende: ein Stuhl hat, wie gedacht, fallende und ſtehende Platinen. Die ſtehenden Platinen ſind in der Platinenbaare unbeweglich beveſtiget, ſo beyde einen Theil der Lade ausmachen. Zwiſchen den ſenkrechten Stützen oder den Docken des Stuhls liegt ein ſtarker eiſerner Wellbaum horizontal. An jeder Spitze iſt dieſer Wellbaum in einer Docke eingezapft, ſo daß er ſich umdrehen läßt. Mit dieſem Wellbaum hängen drey eiſerne Arme zuſammen, wovon die beyden äußerſten neben den beyden Balken des Geſtells liegen, aber innerhalb des Stuhls, der dritte liegt gerade in der Mitte des Stuhls in gleicher Entfernung von den vorigen beyden, und mit dieſen parallel. Dieſe drey Arme ſind ſo lang als die Balken des Geſtelles. Vorne in dem Stuhl iſt an den nur gedachten drey Armen eine eiſerne Stange oder Traverſe beveſtiget, die mit dem gedachten Wellbaum parallel läuft. Die gedachten drey Arme nebſt der Traverſe und dem Wellbaum machen alſo zuſammen ein einziges Stück aus, welches gleich einer Klappe hinauf und hinab beweget werden kann. An jedem der beyden äußern Arme hängt ferner der Pendant (ſ. dieſen) eine eiſerne Stange hinab. Zwiſchen dieſen Pendanten iſt nun die Platinenbaare (ſ. dieſe) beveſtiget, in welcher die Platine ſtehende (ſ. dieſe) beveſtiget iſt. Sie ſtecken mit ihrer untern Spitze in der Platinenſchachtel, (ſ. dieſe) welche vor dem Stuhle kurz unter den Nadeln ſchwebet. Gerade wie die Platinenbaare iſt ſie aus zwey eiſernen Stangen zuſammengeſetzt, und zwiſchen ſolchen ſtehen die Spitzen der Platinen. Zugleich an der Nadelbaare und Schachtel ſind die beyden Hauptplatinen (ſ. dieſe) beveſtiget, damit die Pendanten bey der Bewegung nicht zu weit hinterwärts gehen. Die Pendanten nebſt der Platinenbaare und der Schachtel, da ſie vermittelſt eines Gewindes vor dem Stuhl an den vorgedachten Armen ſchweben, dieſe Arme aber an der Welle beveſtiget ſind, leiden eine doppelte Bewegung. Erſtlich kann man ſie von hinten nach vorne ſenkrecht hinab bewegen, und gegenſeitig auch wieder erhöhen. Zweytens können beyde Pendanten mit den ſtehenden Platinen unten gegen das Geſtelle des Stuhls und wieder vorwärts beweget werden, weil die Pendanten an den nur gedachten eiſernen Armen hangen. Die letzte Bewegung des Pendanten verrichtet der Wirker blos mit der Hand. Schwerer aber ſind die Pendanten und zubehörigen Theile von hinten nach vorne hinab zu bewegen. Daher werden dieſe Theile folgendergeſtalt mit einem Tritt hinab gezogen, und wieder durch eine ſtarke Bewegung erhöhet: die erſte Bewegung erreicht man durch zwey ſenkrechte dünne Stangen Eiſen, welche die oft gedachte Arme mit einem Queerfußtritt, der nach der Breite des Stuhls unten liegt, vereiniget. An jedem Arm iſt alſo eine von den Stangen an dem einen Ende beveſtiget, und jede geht von ihrem Arm hinab zu dem Queerfußtritt, der mit den Stangen zuſammen der Marſch genennet wird, auf welchem die Spitzen der beyden äußerſten Fußtritte ruhen, womit das Roß (ſ. dieſes) in Bewegung geſetzt wird. Wenn alſo beyde Fußtritte zugleich getreten werden, ſo wird hiedurch der Queerfußtritt zugleich ganz hinab gedrückt, und zieht vermittelſt der Stangen zugleich die Arme nebſt den Pendanten und zugehörigen Platinen hinab. Erhöhet aber werden dieſe Theile durch eine elaſtiſche Feder, die ziemlich nach einem halben Zirkel gebogen iſt. Sie ſitzt unter dem oft gedachten Wellbaume, lehnt ſich unten gegen ein Lager des Geſtelles, in welches ſie mit einem Dorn hinein greift, und oben lehnt ſie ſich zugleich auch an den Wellbaum und den oben gedachten mittlern Arm, der mit den beyden Armen parallel läuft. Zugleich iſt oben eine Stellſchraube, womit man die Feder ſpannen kann, je nachdem die Feder ſtark oder ſchwach wirken ſoll. Werden nun die oftgedachten Arme nebſt ihren Theilen von dem Marſch hinab gezogen, ſo wird hiedurch die Feder zuſammengepreſſet, ſobald aber die Füße wieder von dem Marſch zurück gezogen werden, ſo hebt die zuſammengebogene Feder, vermöge ihrer Schnellkraft, die Arme mit ihren Theilen in die Höhe, und ſo wird die vorgedachte doppelte Bewegung dieſer Theile erreichet. Allein die Feder würde die nur gedachte Theile ungleich und oft wider die Abſicht des Wirkers zu hoch bewegen, daher muß man dieſe Theile in die erforderliche Ruhe bringen können. Dieſerhalb iſt ſowohl der Croſchirhaken (ſ. dieſen) als die Stütze angebracht. Der Einſchluß des Croſchirhakens ſitzt an der untern Spitze der beyden Pendanten, und der eigentliche Croſchirhaken befindet ſich an dem Geſtelle neben der Nadelbaare. Wenn demnach die Pendanten nebſt ihren Theilen in Ruhe gebracht werden ſollen, ſo haket man den Einſchluß des Croſchirhakens in den eigentlichen Croſchirhaken ein. Allein bey der Bewegung dieſer Theile ſelbſt würden die Arme wider den Zweck bald zu hoch ſteigen, bald wieder zu niedrig hinab gehen, daher ſchrenket man dieſe Bewegung durch die Stützen ein. Dieſe beyde Stützen ſtehen auf dem Geſtell des Stuhls, und zwar neben jeden oftgedachten Arm eine. Sie ſelbſt haben unten und oben vorwärts zwey Lappen, und in jedem ſteckt eine eiſerne Schraube. Bewegt ſich nun der eiſerne Arm hinauf, ſo ſtößt er die untere Spitze der Schraube, und geht er hinab, ſo kann er nur bis zur Schraube des untern Lappen ſinken, deren Spitze ihn hindert, weiter zu gehen. Je nachdem der Wirker die Schrauben ſtellt, giebt er den eiſernen Armen und zugleich den zubehörigen Theilen mehr oder weniger Spielraum zu ihrer Bewegung. Indeſſen findet es doch der Wirker für nöthig, die ſinkende Bewegung dieſer Theile noch näher zu beſtimmen, unerachtet ſie ſchon durch die Schrauben der untern Lappen eingeſchränkt wird, denn bey dem Wirken ſelbſt wird man ſehen, daß durch das Hinabgehen der ſtehenden Platinen zum Theil die Länge der Maſchen beſtimmt wird. Dieſe nähere Einſchränkung entſteht nun durch den Pitrikau. (ſ. dieſen) Auf ſolche Art werden nun alſo die ſtehenden Platinen nebſt den zubehörigen Theilen erforderlich beveſtiget, beweget und eingeſchränkt. Die fertige Maſchen müſſen durch eine Preſſe zuſammengedrücket und übereinander gezogen werden. Daher liegt über

den

den Nadeln die Presse. (s. Presse des Strumpfwirkerstuhls) So ist also der Stuhl beschaffen, worauf die Strümpfe und andere Sachen, als Handschuhe, Mützen, Westen, Hosen u. dgl. gewirket werden. Ich habe aber schon oben gesagt, daß es unmöglich ist, wegen der vielen kleinen Theile, alles genau zu beschreiben, ohne eine vollständige Zeichnung bey der Hand zu haben. Uebersieht man aber das Ganze dieser Maschiene, so hat sie überhaupt vier wesentliche Theile, das Gestell nicht mitgerechnet. Der erste Haupttheil ist die Nadelbaare mit ihren Nadeln, worinn die Maschen eigentlich entstehen; der Wagen setzt zweytens die fallenden Platinen in Bewegung, und diese bilden die Maschen in den Nadeln, aber nur vorläufig. Vollkommen werden diese Maschen drittens durch die stehenden Platinen gebildet, und diese vereinigen sich vereinigt mit den Pendanten und den ihnen zugehörigen Theilen. Diesen Theilen komt endlich die Presse zu Hülfe, welche die Vereinigung zweyer benachbarter Reihen Maschen befördern hilft. (s. Strumpfwirken)

Strumstrum, ein musikalisches Instrument, welches der Zither etwas gleicht, und bey den Indianern in den Tempeln gebraucht wird, mehrentheils aus einem großen durchschnittenen Kurbis gemacht, worinn ein dünnes Brett vest angebunden, und die Saiten über den Bauch gezogen werden.

Struppen. So nennt der Sattler und Riemer die Riemen oder Enden Leder, die zu den Gurten eines Sattels auf den Stegen des Sattelbaums angeschlagen werden, welche nachher mit den Schnallen der Gurten angezogen und bevestiget werden.

Struppen, sind Stücken gesplitterter Taue, an deren Ende man einen eisernen Ring in dem Ringknoten hat; sie dienen zu allerley Tauwerk.

Strüppen, (Schuhmacher) die Ohren oder Schleifen von Leder oder starkem Band, welche oben inwendig in den Schäften der Stiefeln, in jeden ein paar eingenähet werden, und welche zum Anziehen der Stiefeln dienen, indem man solche daran anfaßt und auf den Fuß ziehet.

Stubbe, s. Feuerstube.

Stubben, Stobben, soviel als Stock im Forstwesen. (s. dieses)

Stübbe, s. Gestübbe.

Stübchen, ein in Niedersachsen gebräuchliches Getränkmaaß von unterschiedenem Gehalt, nach Beschaffenheit der Oerter. In Hamburg z. B. ist es soviel als 4 Kannen oder acht Nößel.

Stube. (Baukunst) So nennt man insgemein ein Wohnzimmer, so in den nördlichen Ländern gemeiniglich mit einem Ofen zum Heitzen versehen ist. Man hat aber in größern und ansehnlichern Häusern Sommer- und Winterstuben, wovon diese nur Oefen haben. Oefters haben auch die Sommerstuben Kamine.

Stubenofen, ein jeder Ofen zu dem Einheitzen in einem Gemach, zum Unterschiede von einem Schmelz- Back- und andern Ofen.

Stubenuhren, (Großuhrmacher) Uhren, die davon den Namen führen, daß sie in den Stuben aufgestellet werden. Man hat derselben verschiedene Gattungen, als: **Wanduhren**, die an den Wänden aufgehangen und in einem großen Gehäuse eingeschlossen werden. **Stutzuhren**, die man auf dem Tische aufstellen kann. Ihrer innerlichen Beschaffenheit nach sind es entweder **Federuhren**, (s. diese) oder **Perpendikeluhren**. (s. diese). In beyden kann ein Spielwerk angebracht werden, und es ist entweder eine **Flötten-** oder **Harfenuhr**. (s. beyde) Man hat Uhren, die nur 30 Stunden in einem Aufzuge gehen, noch andre, die acht Tage, einen ganzen Monath, auch ein ganzes Jahr gehen. (s. Uhren, wo der ganze Mechanismus derselben überhaupt beschrieben werden wird)

Stüber, Stüver, eine niedersächsische kleine Scheidemünze, ungefähr 4 Pfennige obersächsischer Währung.

Stüberand, (Kolendrenner) die Erde, worauf das Gestübe gepocht, und zum Theil mit derselben noch in etwas vermischt ist. Man bedecket damit den gerichteten **holzreichen**, oder **holzfertigen Meiler**, nachdem er ausgestümpelt (s. Stümpeln) und geschlichtet und mit Rasen, Reisern oder Moos beleget worden.

Stuck, Stuckatur, Fr. Stuc, eine Art Mörtel, der aus durchsiebten weißen Marmor und Kalk zusammengesetzt ist. Mit dieser Komposition macht man die Stuckaturarbeiten, welche in der Bildhauerey zu Zierrathen dienen, und mehrentheils in halb erhabner Arbeit bestehen. Man eignet die Erfindung dieser von den Alten gebrauchten Materie dem **Johann von Udino** zu.

Stück, Fr. Coin de fer, (Bergwerk) ein keilförmiges Eisen, ungefähr 6 Zoll lang, so zwischen die Ablösungen der Wände getrieben wird, solche herein zu treiben.

Stück, (Eisenhammer) die Hälfte des Teuls (s. diesen) so mittelst des Setzeisens abgeschrotet worden.

Stück, Fr. Morceau, (Maler) sagt man von schönen meisterhaften Stücken. Hingegen ist es das allgemeine Wort, das durch einen Zusatz von guten und schlechten Stücken gebraucht wird. Man setzt dieses Wort auch an bey verschiedenen Gattungen von Stoffe oder Gemälden, als: **Seestücken, Hirtenstücken, Küchenstücken**, u. s. w.

Stuckaturarbeit, Stuck, Ital. Stucco, eine figürliche Verzierung von erhabner Arbeit, die außerhalb an einem Gebäude, als auch in seinen Zimmern aus einer Masse, von Gips, Kalk und Sand zusammengesetzt, gebildet wird. Diese Arbeit ist, im Grunde betrachtet, nichts anders, als eine Bildhauerarbeit, die von Stuck verfertiget wird, nur mit dem Unterschiede, daß hier alles poußiret, und kein Eisen zum Stechen und Hauen gebraucht wird, und daher solche Arbeit ein jeder Bildhauer im Nothfall verfertigen kann, wenn er sich nur beyläufig eine Kenntniß erwirbet, in welchem Verhältniß die gedachten Bestandtheile des Stucks untereinander gemischt werden müssen, und wie die Masse bey der Ausbildung behandelt wird. Denn Kunstwerke in Stuck verfertigen, heißt nichts anders, als in Stuck modelliren, daher ein Stuckaturarbeiter gut muß zeichnen können, weil das Wesentliche dieser

Kunst

Kunst darinn besteht. Er muß aber auch Genie, so wie der Bildhauer haben, wenn er was Vollkommnes hervorbringen will. Die Werkzeuge, die hierzu gebraucht werden, sind wenig, denn außer einer Mauerkelle, womit er den Stuck in großen Theilen anwirft, braucht er nur noch Poußireisen, die dem doppelten Spatel eines Wundarztes gleichen. Einige dieser Eisen sind gerade, andere aufgeworfen, und beyde sind an einer Seite glatt, an der andern rund oder hohl, oder gleichfalls glatt u. s. w. Kurz, diese Eisen haben eine eben so mannigfaltige Gestalt, als die Poußirhölzer. (s. diese) Vermittelst einiger dieser Eisen beschneidet er so zu sagen den Stuck, mit andern wirft er ihn in kleinen Theilen an, und glättet zugleich die verfertigte Arbeit. Die beyden Schneiden derjenigen Eisen, womit der Stuckaturarbeiter ausbildet, oder deutlicher zu reden, den Stuck beschneidet, haben kleine Zähne, gleich einer feinen Säge. Die Natur des Stucks bringt es mit sich, daß zuweilen einige Theile eher trocken werden, als das Ganze. Die Erfahrung lehret, daß der Künstler bey seiner Arbeit die hättern Klöße austreißet, wenn er den Stuck mit einem Eisen ohne Zähne ausbildet. Bey solchen Eisen, womit er den Stuck nur glättet, fällt dieser Grund weg, und sie haben daher keine Zähne. Ueberhaupt bestehet die Arbeit des Künstlers in folgendem: er bearbeitet seine Kunstwerke vom Grunde aus in der Höhe; er entwirft sich dieserhalb an dem Orte, wo er eine Verzierung, oder ein Basrelief von Stuck anbringen will, auf dem Grunde eine Zeichnung, und trägt die beschriebene Masse mit einer Mauerkelle, oder auch nur mit einem Poußireisen, in solcher Dicke auf jeden Ort auf, als es die Theile der entworfenen Zeichnung mit sich bringen. Die Eigenschaft des Gipses, daß er schnell bindet, nöthiget ihn nicht nur, einen Theil seines Kunstwerks nach dem andern zu verfertigen, sondern auch anfänglich nur soviel Stuck aufzutragen, als hinreichend ist, die niedrigsten Theile einer Verzierung auszubilden. Wenn diese bearbeitet sind, so trägt er für jeden höhern Theil Stuck in erforderlicher Menge auf, und bearbeitet jeden erhöheten Theil einzeln. Jedesmal muß er die sämmtlichen Theile zum öftern übergehen, nach und nach zur Vollkommenheit bringen, und zuletzt die Feinheit ausbilden. Bey dieser Verfeinerung des Ganzen trägt er zuletzt noch wohl etwas weniges von der Masse auf. Alles dieses verrichtet er aus freyer Hand, ohne etwas anders, als seine Einbildungskraft und Geschicklichkeit zu Hülfe zu nehmen, mit den gedachten Poußireisen. Bey wichtigen Kunstwerken hat er eine Zeichnung vor sich. Die Verzierungen der Fenster, und die Kapitäler einer Säulenordnung, die Ausbildung der Larven und der Fruchtschnüre, die Schilder, ja auch historische Stücke in erhabner Arbeit, gehören alle zu der Stuckaturarbeit außerhalb des Gebäudes, und da diese Stücke alle der Witterung ausgesetzt sind, so muß auch die Masse des Stucks vest seyn. Diese besteht aus $\frac{1}{4}$ Sand, $\frac{1}{4}$ Kalk, und soviel Gips, als beydes zusammen beträgt. Denn außerhalb des Gebäudes kann nie eine Verzierung von gegossenem Gips angebracht werden, wenn man auf die Dauer sehen will. Oefters macht der Stuckaturarbeiter Köpfe, Larven, Blumen von Gips, die er gießet, um sie zu seiner Zeit an den erforderlichen Ort außerhalb eines Gebäudes anzusetzen. Der Künstler erspart sich damit Zeit und Mühe, und kann seine Arbeit schneller und wohlfeiler machen, allein sie ist denn auch nicht von der Dauer, wenigstens muß eine solche Arbeit nie unter einer Teufe angesetzt werden, denn der Gips verwittert ohnedem schon in der freyen Luft, wie vielmehr da, wo er der Nässe ausgesetzt ist. An dem bestimmten Ort, wo er die Verzierung bevestigen will, schlägt er einige Nägel mit breiten Köpfen in die Wand. In die Verzierung von Gips bohrt er für jeden Nagel ein Loch ein, wenn nämlich der Gipsguß massiv ist, steckt die Verzierung auf die Nägel, und setzt sie mit einer Mischung von $\frac{1}{4}$ Kalk und $\frac{3}{4}$ Gips an. Hohl gegossene Verzierungen von Gips hänget der Künstler blos auf die Nägel auf, und kittet sie mit der nur gedachten Masse an. In einem Zimmer verzieret der Künstler gewöhnlich mit seiner Arbeit nur das Deckenstück. Und hier können schon eher gegossene Blumen und Basreliefs von Gips angesetzt werden, weil sie der Verwitterung nicht so unterworfen sind. Wenn er aber die Verzierung eines Deckenstücks aus freyer Hand ausbildet, so versetzt er die Masse schon mit einem größern Theil Gips, als bey der Verzierung in freyer Luft, z. B. Steinkalk und Gips zu gleichen Theilen, und etwas weniges von Flußsand. Geschickte Künstler mischen unter diesen Stuck statt des gelöschten Steinkalks Sparkalk. Soll aber der Stuck vergoldet werden, so muß der lockere Sparkalk vermieden werden, denn der untere Grund einer Vergoldung muß allezeit dichter seyn, als der obere. Die Verfertigung eines Deckenstücks setzt ein Deßin voraus, nach welchem der Stuckaturarbeiter die Zeichnung an der Decke entwirft. Nach dieser werden die mehresten einzelnen Theile aus freyer Hand ausgebildet, oder er setzt auch einige gegossene Stücke an. Das Deckenstück wird stets in Viertel getheilet, und der Künstler arbeitet ein Viertel nach dem andern aus, legt jede Verzierung erst im Groben an, und führet sie nach und nach aus. Zuweilen wird die verfertigte Verzierung mit Alabastergips übertüncht, dergestalt, daß der Gipsmarmor die Verzierung des Deckenstücks durchgängig gleich einer dünnen Rinde überzieht. Der Gipsmarmor wird zuletzt geschliffen und poliret. (s. Gipsmarmor) Die Gewohnheit bringt es mit sich, daß itzt häufig die Zimmer großer Herren mit Gipsmarmor überzogen werden, daß sie das völlige Ansehen von wirklichem Marmor haben, auch dieses ist eine Verrichtung des Stuckaturarbeiters, und er muß denselben nicht allein zubereiten, sondern auch nachher schleifen und poliren können. Einige sind darinn so geschickt, daß durch diesen Ueberzug auch das Auge eines Kenners getäuschet wird, daß man solchen für wirklichen Marmor ansieht. (s. Gipsmarmor) Nicht selten wird ein solches Zimmer, nachdem es mit dem Gipsmarmor überzogen ist, auch noch mit Figuren von Stuck oder Gips verzieret. Basreliefs von Stuck bildet der Künstler an ihrem bestimmten Orte aus freyer Hand aus,

so wie auch alle übrige Verzierungen, die auf den Gipsmarmor in einem Zimmer angeordnet werden. Figuren aber, die in solche Zimmer kommen, werden folgendergestalt gemacht. Die Größe einer solchen Figur muß der Höhe angemessen seyn, in welcher sie an den Wänden des Zimmers zu stehen komt, und es giebt Figuren 4 bis 5 Fuß hoch. Der Künstler läßt sich zu dem Ende nach der Größe der Figur ein Skelet von Eisen verfertigen, und an dem Ort, wo die Figur von Stuck ihren Platz erhalten soll, an der Wand bevestigen. Das Skelet von Eisen, ist also die Grundlage, auf welche der Stuck aufgetragen wird. Große Theile der Figur, z. B. den Rumpf, bildet er nie massiv von Stuck aus, denn die ganze massive Figur würde sich durch ihre eigene Schwere zerstöhren. Er füllet vielmehr die gedachten Theile mit einem Körper aus, der der Fäulniß nicht unterworfen ist, z. B. Kolen, und diese überkleidet er mit Stuck. Die Kunst und sein Genie müssen ihn bloß bey der Ausführung der Figur leiten, denn er bildet sie mit dem Poussiereisen aus freyer Hand aus, wie der Bildhauer sein Modell von Thon. Ist der Stuckaturarbeiter nicht geübt, Figuren von Stuck auszuarbeiten, so muß er diese Arbeit einem Bildhauer überlassen. Er trägt bloß die Masse auf, und überläßt die Ausbildung dem Bildhauer.

Stuckaturarbeiter, ein Künstler, der die Kunst versteht in einer Materie die man Stuck nennt, allerley Figuren an den Gebäuden, sowohl auswendig als auch inwendig zu verfertigen und anzubringen. Kunstwerke dieser Art verfertigen, heißt nichts anders, als ein Stuck modelliren. (s. dieses) Sie müssen, wenn sie geschickt seyn wollen, sehr fertig in der Zeichenkunst seyn und Genie besitzen, weil sie Nachahmer der Bildhauerkunst sind. Sie verfertigen allerley Verzierungen, Figuren im Rund, auch halb und ganz erhabne Arbeit. Doch nicht alle sind in allen diesen Stücken geübt, denn einige legen sich bloß auf die Verfertigung der Figuren, andre wieder auf die Ausbildung der Ornamente. Diese Kunst ist zu uns aus Italien gekommen, woselbst viel dergleichen Kunstwerke gemacht wurden, und den alten Römern war sie schon bekannt. Da sie sich wie billig unter die Künstler rechnen, so sind weder die Lehrjahre des Lehrlings, noch andre Gebräuche durch die Gesetze vestgesetzt, wie bey den gewöhnlichen Professionisten, sondern es ist bey ihnen alles willkührlich. Daß sie wandern, ist wohl keinem Zweifel unterworfen, und Italien ist das Land, wo sie in ihrer Kunst sehr zunehmen können.

Stuckaturfiguren zu gießen, (Stuckaturarbeiter) diese werden von Gips in eine Form gegossen. Die Form wird gleichfalls von Gips verfertiget. Er modellirt die Verzierung, wozu er eine Form zu verfertigen gedenkt, nach ihrer ganzen Größe in Thon oder in Stuck, und über das verfertigte Modell, gießt er die Form von Gips mit oder ohne Kernstücke, nachdem es die Gestalt seines Modells mit sich bringet. (s. Formen der Bildhauer) Zuweilen läßt sich auch wohl der Künstler Blumen vom Bildhauer aus Holz schneiden, druckt sie in Thon ab, und gießt die Blumen mit Gips in der eingeprägten Vertiefung ab. Insgemein sparet er den Gips und gießt die Verzierung von Gips hohl.

Stückbette, (Kriegesbaukunst) auf einem Werk einer Vestung diejenige Lagerstellen, worauf die Kanonen gestellt werden. Sie sind entweder mit Schießscharten eingeschnitten, oder nur aufgeworfene Erde, auf welche die Stucke so gepflanzt werden, daß die Kugel die Abdachung der Brustwehre bestreift, daher sie denn auch streifende **Stückbette** genannt werden. Diese haben die Bequemlichkeit, daß die Stücke ohne viele Zubereitung, da der Feind noch entfernt ist, darauf gesetzt werden, denn die Schießscharten machet man erst, nachdem die Vestung erst umgeben ist, damit nicht eine zu große Sorgfalt für ihre Bereitung und für die Verstarkung eines Theils vor dem andern selbst die Schwachheit der Vestung verrathe. Ueberdem werden auch die Brustwehre durch die Scharten geschwacht und nach der Zeit durch die Witterung verdorben. An den Schultern sind die Schießscharten so zu verfertigen, daß jene, welche am Zwischenwall am nahesten ist, den Winkel des andern Bollwerks, den Graben und verdeckten Weg bestreiche, die übrigen aber die Stirne, den Graben und verdeckten Weg. Man bauet dergleichen Stuckbettungen nicht allein in den Winkeln der Bollwerke und anderer Werke, sondern auch zu beyden Seiten derjenigen Werke, welche der Feind angreift.

Stückboden, Stückkammer. So wird in einer Zuckersiederey der Boden genannt, wo der in Formen gefüllte Zucker aufgestellt und bis er von allem Syrup rein abgelaufen ist, stehen bleibt.

Stückbohren, (Stückgießer) das massiv gegossene Stück mit dem Bohrer ausbohren und ihm die Sele oder Höhlung mittheilen. Schon die hohl gegossenen Stücke müssen, da die Sele nach dem Guß doch niemalen recht glatt und eben war, gebohrt werden. Man bediente sich hiezu des Bohrs der Rothgießer, womit sie die Spritzen ausbohren. Anjetzt aber bohrt man ein Stück aus, wie der Drechsler eine Röhre ausbohrt. Die Bohrer in den mehresten Stückgießereyen stehen senkrecht und werden von Menschen oder von einem Pferde umgedreht. Das Stück muß also gleichfalls senkrecht hangen und sich gegen den Bohrer hinab bewegen. In der Gießerey zu Kassel befindet sich ein horizontaler Bohrer, und in Dännemark hat man eine Bohrmaschiene mit einem senkrechten Bohrer, die beydes Stück und Bohrer bewegt, das eine rechts das andre links, und so ist es auch in der Berliner Gießerey. Die Gießer halten ihre Bohrer sehr geheim, obgleich sie schon in allen Gießereyen eingeführt sind, nur jeder will seine Art vor dem andern für besser halten, deßwegen er damit geheimnißvoll ist. Der Bohrer nimt zwar den Kern aus dem Stücke, man muß aber hernach die Sele mit einem besondern Bohrer von der ersten obengedachten Art glätten. Man siehet hieraus, daß zu jedem Guß eines Stücks ein Bohrer von beyden Arten vorhanden seyn muß. Die Mörser und Haubitzen müssen mit zwey Bohrern gebohrt werden, der erste bohrt die Achse

nach der Größe der Kammer und der andre bohrt das Flugloch.

Stücke, ſ. Kanonen.

Stücke an Korbröhren, hölzerne, drey Viertel Ellen lange, mit drey eiſernen Ringen umlegte, 12 Zoll weite Röhren, die oben und unten an die Kolbenröhre angeſtoßen werden.

Stückelſcheere, (Münze) eine Scheere, womit die Gold- oder Silberzaine zerſtückelt oder in Schrote zerſchnitten werden, um daraus die Münzplatten zu bilden.

Stückelung, (Münze) wenn ſo und ſo viel Stücke von dieſer oder jener Münzſorte auf eine Marke gehen.

Stücker, Fr. Maſſes d'acier, (Stahlhütte) die Theile oder Stücken, darein die Stahlkuchen zertheilet werden.

Stückerkolen, (Kolenbrenner) Kolen die aus den dünnern Aeſten derer Bäume gebrannt worden, und beſſere Kolen geben als das andre Holz.

Stückeſalz, (Salzwerk) eine Quantität fertigen Salzes, nicht in allen Kothen von einerley Größe, ¾, 1½, 2 bis 3 Scheffel, auch wohl nur eine Metze.

Stückfaß, ein großes Faß, worinn einige kleinere Fäſſer eingefüllt werden können. Beſonders wird dieß vom Wein gebraucht, wenn man ein großes Faß voll Wein bezeichnen will.

Stückgarn, ſ. Strehne.

Stückgeſtelle, ſ. Laffete.

Stückgießen, die Kunſt, aus Metall allerley Feuergeſchütz, als: Kanonen, Haubitzen und Mörſer zu gießen. Das erſte was zu dem Gießen einer Kanone gehört, iſt eine Zeichnung, die nicht der Stückgießer, ſondern gemeiniglich Offiziere der Artillerie entwerfen, wornach die Forme verfertiget werden muß. Der Gießer übergiebt die erhaltene Zeichnung einem Tiſchler, der ſie nach dem Umriſſe, ohne Zweifel auf eine praktiſche Art, auf ein fichten Brett abträgt, ausſchneidet und auf einer Seite etwas abſchärft. Der Schlöſſer beſchlägt alsdenn dieſe abgeſchärfte Stelle mit Eiſenblech und der Gießer feilt es genau nach den Einſchnitten für die Friſen aus. Dieß iſt das Schablon, wornach die Stückform gebildet wird. Es wird auf der Formbank (ſ. dieſe) neben der Spindel dergeſtalt beveſtiget, daß es nach Maaßgabe der Zeichnung allenthalben einen gehörigen Abſtand von der Achſe der Spindel hat. Die beſchlagene Seite liegt oben, weil dieß eben die Abſicht iſt, warum man das Schablon beſchlägt, daß nicht etwa kleine Stücke abbrechen, wenn die mit Lehm beſtrichene Spindel gegen das Schablon bewegt wird. Nach dieſer Vorbereitung ſchreitet der Gießer zur Verfertigung der Geſtalt. Die Formſpindel iſt von Kirbnenholz, worauf die Form verfertiget wird. Sie muß etwas länger ſeyn, als die Kanone, wozu man eine Forme verfertigen will, theils weil an dem Schablon noch ein Stück für den Kopf der Kanone iſt, theils aber auch wegen der Lunte, wie die Folge lehren wird. An einem Ende der in der Formbank liegenden Spindel iſt ein Kopf mit vier Hebarmen im Kreutze, damit ſich die Spindel bequem auf der Formbank umdrehen laſſe. Die Spindel, wenn geformt werden ſoll, wird erſt mit Schweinefett beſtrichen und alsdenn mit Strohbändern oder mit Lunten umwickelt. Das Stroh ſowohl, als auch die Lunte beveſtiget man auf der Spindel an beyden Enden mit einem Nagel, der aber außerhalb des Raums für die Geſtalt fallen muß, damit er ſich wieder ausziehen laſſe. Auf dieſe Umwickelung werden einige Lagen Lehm mit Ziegelmehl vermiſcht aufgetragen, und jede Lage wird mit einem Kolfeuer unter der Spindel ausgetrocknet. Beym Austrocknen nimt man das Schablon ab, damit es ſich nicht über der Hitze werfe. Der übrige Auftrag der Geſtalt der Kanone ſoll ſich in der Folge leicht wieder vom Mantel ablöſen, daher miſcht man unter den Lehm Pferdeäpfel und Haare, die man mit dem Lehm gut durchknetet. Die erſten Lagen werden bloß mit der Hand nach der Geſtalt einer Kanone gebildet und hernach ausgetrocknet, allein die letztern, welche das Schablon ſchon berühren, formt man mit dieſem Modell. Der Gießer drehet daher die Spindel mit dem Lehm gegen das Schablon völlig um, und der Lehm giebt natürlicherweiſe allen Linien und Einſchnitten des Schablons nach und bildet ſich darnach. Auf den geformten und getrockneten Lehm trägt der Gießer noch einigemal eben die Maſſe auf, und nimt ſie mit dem Schablon ab, damit ſich alle Vertiefungen ausfüllen. Nunmehr hat die Geſtalt völlig die Figur der künftigen Kanone mit ihren Friſen, aber ohne Boden. Um hiebey ſicher zu gehen, mißt der Gießer die Geſtalt an den Friſen mit einem Taſier, ob ſie allenthalben die Dicke habe, die von der Zeichnung beſtimt iſt. Wenn alles gehörig ausgetrocknet iſt, ſo beveſtiget er für die Schildzapfen runde Hölzer mit langen hölzernen Nägeln und umwickelt ſie mit Werg, daß ſie völlig die von der Zeichnung beſtimmte Länge und Dicke erhalten. Vorher aber wird ſchon der Kern mit geſchmolzenem Talg beſtrichen und dieſes mit dem Schablon auseinander gerieben, damit ſich der Mantel nicht mit dem Lehm der Geſtalt vereinige. Sollen die Kanonen Figuren erhalten, die erhaben auf demſelben zu liegen kommen ſollen, ſo werden ſolche auf eben die Art aufgeſetzt als auf den Glocken. (ſ. Dicke der Glockenform) Zu den Delphinen klebt man noch ein Modell von Wachs auf. Nunmehr wird der Mantel gemacht. Die erſten Lagen deſſelben beſtehen aus Fierlehm. (ſ. dieſen) Sobald der Mantel durch denſelben einige ausgetrocknete Lagen von 3 bis 4 Zoll erhalten hat, oder ſo dick iſt als die Hölzer für die Schildzapfen hoch ſind, ſo werden dieſe Hölzer ausgezogen. Dieß läßt ſich leicht bewerkſtelligen, da man das Holz mit Werg umwickelt hat. Die Oeffnungen dieſer kleinen Stücke ſchließt der Gießer mit Lehm und der Raum, worinn dieſe Hölzer geſteckt haben, bleibt in dem Mantel leer. Nunmehr muß aber auch der Gießer darauf denken, dem Mantel Haltbarkeit zu geben, daß er ſich tragen laſſe und von dem flüßigen Metall nicht ausgedehnt werde. Er legt alſo nach der Länge des Mantels einige Zolle auseinander eiſerne Stäbe und umwickelt ſie netzartig mit Eiſendraht. Auf dieſe Umwickelung werden

noch

noch einige Lagen Lehm ein paar Zoll dick aufgetragen, und die ganze Form muß man über den Kolen auf das beste austrocknen. Die Form ist nun fertig. Nun muß man sorgen, die Gestalt aus dem Mantel wieder ohne Schaden herauszubringen, denn die innere Fläche des Mantels hat die völlige hohle Gestalt einer Kanone mit den vertieften Frisen. Die Nägel werden daher aus der Lunte gezogen, und die Spindel läßt sich leicht durch einen Schlag an ihr dünnes Ende lösen und aus der Gestalt ziehen. Die Lunte hängt mit dem Lehm der Gestalt zusammen, und reißt schon etwas Lehm mit heraus, das übrige sucht man so gut wie möglich mit spitzen Degenklingen aus dem Mantel zu bringen. Um diese Arbeit zu erleichtern, werden einige brennende Reiser in den Mantel geworfen, die den Lehm nicht nur völlig austrocknen, sondern auch den Talg zwischen der Gestalt und dem Mantel flüßig machen, und hierdurch lösen sich die Stücke der Gestalt ab. Die Art wie man die Form verfertiget, macht es nothwendig, den Boden mit der Traube besonders zu formen. Man läßt sich hierzu bey kleinen Stucken ein Modell von Holz drehen und formt Boden und Traube in zwey Hälften wie die Henkel der Glocken. Bey großen Kanonen wird das Modell nur von Lehm auf die Spindel geformt und zu einem künftigen Gebrauch aufgehoben. Wenn die Form zusammengeklebt und ausgetrocknet ist, so bindet man sie gleichfalls mit Eisen und Draht, bevestiget sie mit Draht an den eisernen Stäben des Mantels und trägt soviel Lehm auf, bis dieses Stück der Form mit dem Mantel gleich dick ist, und nun kann das Stuck gegossen werden. Bey dem Gießofen, worinn die Metalle zum Gießen der Kanonen geschmelzt werden, ist nichts weiter zu erinnern, als daß er nur größer als der Gießofen der Glockengießer ist, (s. diesen) allein in Ansehung der Metalle muß man hier noch das Nöthige bemerken. Schon seit geraumer Zeit haben beynahe alle europäische Staaten auf eine gute Mischung des Metalls zu den Kanonen gedacht, daß nicht allein haltbar, sondern auch nicht zu schwer sey, und man hat auch darzu viele Vorschläge gemacht. Unterdessen ist man doch bis jetzt noch immer bey einer Mischung von Kupfer, Zinn und Messing geblieben. Denn das Kupfer giebt diesem Metall Dauerhaftigkeit, darzu Glätte und Dichtigkeit, und das Meising soll wahrscheinlich den Aufwand mindern und der Kanone Ansehen geben. In Ansehung der Verhältnisse dieser Bestandtheile, wie sie unter einander vermischt werden sollen, ist man noch nicht überall einig. Einige nehmen 10 Theile Kupfer, 2 Theile Messing und ein Theil englisches Zinn. Andere wieder 1000 Pfund Kupfer 90 Pfund Zinn und 60 Pfund Messing. Die Sachverständige müssen entscheiden, ob diese oder eine andere Mischung die rechte sey. Die Güte der Bestandtheile in einzelnen Fällen muß wohl ohnstreitig mit zu Rathe gezogen werden. Das Metall wird übrigens bey dem Glockengießer (s. Glockengießen) flüßig gemacht. Die Form steht beym Gießen senkrecht in der Dammgrube, und gewöhnlich fließt das Metall in ihren verlohrnen Kopf, daß also der Boden unten steht. Die Dammerde muß sie gleichfalls zusammenhalten. Zu dem Kopfe wird gewöhnlich eine Rinne von Lehm und Mauersteinen geleitet. Mit mehrerem Vortheil wollen einige Gießer zwar der Form eben die Stellung lassen, aber das flüßige Metall durch eine Röhre nach ihrem Boden leiten. In diesem Fall wird aus Lehm auf einem Stock eine Röhre geformt und an den Mantel geklebt. Man hat nämlich bemerkt, daß bey der ersten Art zu gießen, Gallen oder durchlöcherte Stellen in dem Metall entstehen, deßwegen man die Art durch das Steigerohr (s. dieses) zu gießen für besser gehalten. Wenn das Metall in der Form kalt geworden, so wird es aus der Grube genommen und die Form oder der Mantel mit einem Hammer abgeschlagen. Dies ist nun eine Kanone, die massiv ist, und ausgebohrt werden muß. In vorigen Zeiten goß man sie hohl, indem man eine eiserne Kernstange in der Form bevestigte und hierdurch die Sele des Stucks bildete. Man polirte diese Stange erst, überstrich sie mit Essig, überzog sie mit einer Tinche von gesiebter Asche, umwickelte sie mit Eisendraht und trug so viel Lehm auf, bis der Kern so dick als das Kaliber des Stücks war, endlich wurde sie mit Asche überstrichen, damit das Metall von der Stange abgehalten würde und in einem besondern Ofen gebrannt. In dem Ofen war ein Gestell angebracht, welches hinderte, daß die Stange in der Gluth nicht krumm würde. Die Stange wurde im Boden mit einem Kreutz gerichtet, daß sie gehörig von der Form nach der Metalldicke des Stücks abstand, in dem Mundstück aber entweder nur mit einem Kitt von Gips und Ziegelmehl, weil man hier die Entfernung von dem Mantel mit dem Zirkel gehörig abmessen kann, oder auch mit einem Kreutze. In diesem Fall konnte das Metall nicht in die Oeffnung des Kopfs fließen, sondern in eine Oeffnung unter diesem Loche, und man gab dem verlohrnen Kopf hin und wieder Windpfeifen, wodurch die Luft der Form Ausgang erhielt. Nach dem Guß wurde die Stange mit einer Winde wieder aus der Form gezogen. Allein die Kernstange verrückte sich leicht und die Sele wurde nie recht glatt und mußte doch auch gebohrt werden. Daher werden in neuern Zeiten die Stücke alle massiv gegossen, zumal da die Erfahrung lehret, daß die Schwere des Metalls in dem verlohrnen Kopf und in der ganzen Form alle Theile näher an einander bringt und das Stuck kompakter macht, als worauf es bey der Güte eines Stückes doch sehr viel ankömt. Der verlohrne Kopf wird nach dem Guß abgesäget. Nunmehr wird das Stück gebohrt. (s. Stuckbohren) Das Zündloch bohrt man entweder mit einem kleinen Bohrer in das Metall des Stücks, oder man bevestiget vor dem Guß ein Stück Kupfer oder Stahl an dem gehörigen Ort der Form und vereiniget es mit der Kanone durch den Guß. Im letztern Fall pflegt man das Loch schon vorher zu bohren. Endlich wird das ganze Stück auf einer großen Drehbank mit dem Dreheisen abgedreht. Die Drehbank ist in allen Theilen mit der Drehbank der Rothgießer (s. diese) einerley, nur daß sie natürlicherweise

gröſſer iſt, und ein Mechanismus angebracht iſt, daß ſie von einem Pferde kann beweget werden. Mörſer und Haubitzen werden in neuern Zeiten eben ſo wie die Kanonen geformt und gegoſſen.

Stückgieſſer, gewöhnlich ein Rothgießer, der ſich auf die Kunſt gelegt hat, Kanonen, Mörſer und Haubitzen zu gießen. Gemeiniglich iſt in einem Staat nur ein einziger Mann, der den wirklichen Namen eines Stückgießers führt, und mit den theoretiſchen und praktiſchen Kenntniſſen dieſer Kunſt bekannt iſt. Denn was den erſten Theil dieſer Kunſt betrifft, ſo ſoll von rechtswegen ein jeder geſchickter Artillerie Offizier davon eine Kenntniß beſitzen. Allein das praktiſche bleibt immer eine geheimnißvolle Kenntniß dieſer Künſtler, wozu nicht ſo leicht Jemand gelaſſen wird, ein Augenzeuge zu ſeyn. Ihre Lehrlinge, wenn ſie welche annehmen und lehren, müſſen eben ſo verſchwiegen ſeyn, als der Künſtler ſelbſt, und werden nicht gleich zu allen Geheimniſſen dieſer Kunſt zugelaſſen.

Stückgieſſerey, eine öffentliche Anſtalt in einem Staat, darinn ſämmtliches grobe Geſchütz ſowohl für die Armee, als auch zur Vertheidigung der Veſtungen des Landes gegoſſen wird. Es iſt ein groſſes Gebäude, worinn alle zu dieſem Endzweck nöthige Einrichtungen und Werkzeuge angetroffen werden. Es befindet ſich nicht allein darinn der Schmelz- oder Gießofen, worinn das Metall zu den Kanonen, Mörſern und Haubitzen geſchmolzen wird, ſondern auch die Abtheilung, worinn die Stücke geformt werden. Nebſt der Dammgrube, worinn das Stück gegoſſen wird, findet ſich auch die Dreh- und Bohrkammer, worinn das fertige Stück abgedrehet und ausgebohret wird. Außerdem müſſen in einer ſolchen Stückgießerey noch andre mehrere Behältniſſe und Plätze ſeyn, wo das rohe Metall und die fertigen Kanonen, ſo lange ſie noch nicht in das Zeughaus gebracht werden, aufgehoben werden können. Es iſt gut, wenn ein Gießhaus am Waſſer liegt, daß die Drehbank vom Waſſer bewegt werden kann. Die innere Arbeiten nebſt allen Arbeitern ſtehen gemeiniglich unter dem Gießermeiſter. Er aber, ſowohl wie das ganze Weſen, unter der Oberaufſicht des Cheffs der Artillerie.

Stückgüter, Güter, die aus einzelnen Stücken beſtehen, womit man ein Schiff befrachtet.

Stückkappe, (Artillerie) zwey in Geſtalt eines Dachs zuſammengenagelte Bretter, welche über das Zündloch gelegt werden, um ſolches zu bedecken.

Stückkeller, Mordkeller, Fr. Caſemate, (Artillerie) die Gewölber, welche man unter den Streichen anlegt, um daraus den Graben mit Stücken zu beſtreichen. Es taugen aber die wenigſten, weil ſich der Pulverdampf darinn allzulange aufhält und die Artilleriſten zwinget, die Stückkeller zu verlaſſen. Wenn ſie aber ſo angelegt werden können, daß ſie hinten offen ſind, ſo thun ſie gute Dienſte.

Stückkugel, glühende, zu dieſem werden 3, 6 bis 12 pfündige Kanonen gebraucht, darein wird die glühende Kugel geladen, welche man in einer nahe bey der Batterie angelegten Schmide, oder auch in einer Grube glühend gemacht, womit allerley Holzwerk bey Belagerungen in Brand geſteckt wird. Sie ſind beſſer als groſſe Feuerkugeln zu gebrauchen.

Stückkugeln, (Artillerie) eiſerne, geſchmidete oder gegoſſene Kugeln, die erſten ſind die beſten.

Stückküſſen, (Schiffahrt) die groſſe Unterlage auf der Laffete, welche das Bodenſtück eines Stückes oder Kanone trägt.

Stücklich, ſ. Gebirge.

Stückmeſſing, (Meſſingwerk) eine Art Meſſing, beſonders zu Goßlar, welches aus Krätzkupfer und Galmey verfertiget wird, und zu groben Arbeiten von den Gürtlern gebraucht wird. Zum Unterſchied von dem Tafelmeſſing und der Mengepreſſe.

Stückpforten, (Schiffsbau) in einem Kriegesſchiff die Oeffnungen, wo man mit den Stücken herausfeuren kann. Es müſſen demnach in einem Schiff ſoviel ſeyn, als Kanonen vorhanden ſind. Sie ſind das, was in den Batterien die Schießſcharten ſind, nur mit dem Unterſchiede, daß die Stückpforten und Läden oder Deckeln dicht verſchloſſen werden können.

Stückpforten, loſe, blinde, ſind an dem Ort, wo wirklich Stückpforten ſonſt ſeyn könnten, angemalet, um dem Feinde weißzumachen, daß das Schiff viel Kanonen führe.

Stückprobe, (Stückgießer) die Probe, ob die Sele eines Stückes gehörig glatt, eben und ohne alle Gruben und Löcher iſt. Dieſes geſchieht mit einem Inſtrument, ſo man den Stückviſirer (ſ. dieſes) nennt. Man ſtößt ſolches bis an den Boden der Kanone ungehindert völlig hinein, wenn die Sele des Stücks glatt gebohrt iſt. Allein die Federn dieſes Inſtruments dringen gleich wegen ihrer Elaſticität in jede Vertiefung ein, wenn ſie welche in der Sele antreffen. Bey dem Gebrauch dieſes Inſtruments muß man ſolches beſtändig umdrehen. Wenn die Probe mit dieſem Viſirinſtrument geſchehen iſt, ſo muß es noch von den Artilleriſten durch einige Schüſſe probiret werden, ob das Stück der Gewalt des Pulvers widerſtehe. Erſt nach dieſer letzten Probe füllt man das Stück mit Waſſer aus, ſtopft das Zündloch zu und ſucht das Waſſer mit einer hölzernen Walze zuſammenzupreſſen, um dadurch die Waſſergallen zu entdecken. Denn das Waſſer wird eher durch die kleinſten Oeffnungen dringen und die Gallen anzeigen, wenn welche vorhanden ſind, ehe es ſich zuſammenpreſſen läßt, und da ſich die Gallen gemeiniglich erſt nach dem Probeſchießen eröffnen, ſo ſtellt man dieſe Probe mit dem Waſſer erſt nach dem Probeſchießen an.

Stückpulver, die gröbſte Art Schießpulver zu den Kanonen. Es wird nach ſeinem Verhältniß aus 1 Pfund Salpeter 1 Loth Schwefel und 9 Loth Kolen gemacht. (ſ. Schießpulver)

Stückrichten, (Artillerie) wenn man eine Kanone nach einem Ziel richtet, daß man den vorgeſetzten Punkt treffe.

Stückring, (Bergwerk) eiſerne Ringe, welche um die Röhren der Kunſtgezeuge gelegt werden.

Stücksäge, ſ. Stichſäge.

Stückſeil, Seile, ſo auf den Schiffen zu den Stücken oder Kanonen gebraucht werden.

Stück vergleichen, (Artillerie) den Unterſchied zwiſchen der Dicke des Metalls beym Kopffriesen und Hinterfriesen zu finden. Die Vergleichung geſchieht auf folgende Art: Man mißt mit einer Schnur den Umkreis der höchſten Hinterfriesen, wie auch der Kopffriesen und ſuchet auf jedem Umkreis die Halbmeſſer, hernach ziehet man die kleinern Halbmeſſer vom größern ab, ſo giebt der Unterſchied die Höhe, welche man dem Korne oder Richtviſier geben muß.

Stückviſiren, ſ. Stückviſitiren.

Stückviſitiren, das Inſtrument, womit die Seele der Kanone oder des Stücks probiret wird, ob ſolche glatt und eben gebohret worden. Es beſteht ſolches aus drey ſtählernen Füßen oder Federn an einer Stange, welche man in die Seele des Stücks hinein ſtoßen kann, daß ſie bis an den Boden ungehindert hineingehen, ſobald ſie aber Vertiefungen in der Seele antreffen, wegen ihrer Elaſticität in jede Vertiefung eindringen und ſolche anzeigen.

Stück von Achten, eine ſpaniſche Silbermünze, welche vor dieſem 8 Realen in Silber gegolten, itzt aber bis auf 10 geſtiegen iſt. Sie werden in Amerika von feinem Silber gemünzet, ſind aber von ſchlechtem Gepräge, länglich ausgedehnt, mit vier Ecken, auch rundeckigt, gleich als wären ſie mit der Holzart zugehauen. 17 Stück halten ein Pfund zu 32 Loth, dem Werthe nach gelten ſie nur 30 Groſchen, im Handel nimt man ſie aber für 32 Groſchen. Es giebt halbe, viertel, und achtel, welche letztere im Spaniſchen reales de la ocho genennet werden, und ihrer acht auf ein Peſos gehen.

Stückwall, ſoviel als Stückbett, (ſ. dieſes) und Bettung.

Stückwinkelmaaß, (Artillerie) ein Winkelmaaß von Holz oder Meſſing, deſſen einer Schenkel lang, der andre kurz, nur 4 oder 6 Zolle iſt, und dazwiſchen ein Gradbogen von 90° getheilet, auf dem Mittelpunkte aber eine Schnur mit einem Senkbleye angeheftet iſt. Der lange Schenkel wird in die Mündung des Stückes geſteckt, und ſodann das Stück gerichtet, ſo zeiget die Bleyſchnur durch Abtheilung der Grade die verlangte Höhe.

Stückwiſcher, (Artillerie) ein an einer langen Stange am Ende von Schweinsborſten gemachter runder länglichter Kopf, mit welchem man die Kanone nach dem Abfeuern auswiſchet.

Studel, (Büchſenmacher) das Gehäuſe oder ſtarke Blech, welches die ganze Nuß des Schloſſes einer Flinte oder Büchſe völlig bedecket. Dieſe Studel hat einen Fuß, der an das Schloßblech über der gemachten Nuß angeſchrauber wird. Sie hat einen Lappen, der mit dem Schloßblech einen rechten Winkel machet. Der kleinere Zapfen der Nuß (ſ. dieſe) läuft in dieſem Lappen bey der Bewegung herum. (ſ. Flinten- und Büchſenſchloß)

Studel, (Schloſſer) an einem franzöſiſchen Thürſchloß diejenige kleine Klammer, worinn ſich vermittelſt der Widerhaken der Riegel der ſchießenden Falle bewegt. Die Studel wird mit einem Niedt an jedem Fuße an dem Schloßbleche beveſtiget. Sie wird auf dem Sperrhorn geſchmidet, und erhält zwey Füße wie eine Klammer. An beyden Enden der Füße ſind Zapfen eingefeilt, um ſie damit in dem Schloßblech einzunieten.

Studelbau, ſ. Stuedelbau.

Studien, Fr. Etudes, (Maler) bedeutet Theile von Figuren, welche nach dem Leben gezeichnet worden, als: Arme, Hände, Füße, Köpfe, und manchmal auch ganze Figuren, welche zur Zuſammenſetzung eines Gemäldes gebraucht werden. Die Gewänder, Thiere, Bäume, Pflanzen, Blumen, Früchte, Landſchaften, ſind auch Studien, welche hierzu ſehr erſprießlich ſind.

Studirlampe, (Zinngießer, Klempner) eine Lampe, die vor einigen zwanzig Jahren erfunden worden, und den Namen deswegen erhalten hat, weil ſich ihrer Anfangs die Gelehrten ſtark bedienten. Sie beſteht aus 7 Theilen, und wenn ſie z. B. von Meſſingblech vom Klempner gemacht werden ſoll, ſo wird der Fuß mit einem Zirkel, ſo groß als er werden ſoll, auf dem Meſſinge vorgeriſſen, ausgeſchnitten, auf Bley aufgezogen oder vertieft, damit er ſeine erforderliche Tiefe bekommen möge. Wenn dies geſchehen, ſo vergleicht und überbörtelt man ihn auf dem Amboße mit dem länglichten Treibhammer, damit der Draht in den Rand eingeleget werden kann. Nach dieſem werden die Buckeln getrieben, (ſ. Treiben) und der ganze Fuß in 2, 3 oder 4 Abſätzen gebildet, je nachdem das Meſſing ſtark iſt. Zuletzt wird mit dem Börteleiſen (ſ. dieſes) der Abſatz der kleinen Glieder abgeſchlichtet. Die Schribe, die über dem Fuß zu ſtehen komt, wird nach Verhältniß des Fußbuckels und nach dem Zirkel gleichfalls zugeſchnitten, aufs Bley gezogen, verglichen, (ſ. Vergleichen) ausgebörtelt, (ſ. Börteln) im Senkſtocke krausgeſchlagen, und inwendig auf dem Börteleiſen abgeſetzt. Das Rohr der Lampe wird auf einem Dorn gerundet und zuſammengelöthet. In ſeiner Mitte komt ein Knopf zu ſtehen, der aus zweyen Theilen zuſammengeſetzt und abgeſetzt iſt. Die Abſicht des Knopfes iſt, die Lampe daran von einem Orte zum andern zu tragen. Die Lampe an ſich beſteht aus einem Ober- und Unterboden und einer Zarge, welche zuſammen den Kaſten der Lampe bilden. Alles wird verzinnt, hernach die Figur den Böden angemeſſen und zugeſchnitten, die Zarge richtet ſich nach den Böden, ſo daß Ecke auf Ecke rings herum zuſammenſtoßen müſſen. Zuvor aber hauet man das Loch zur Tille, wo der Docht brennt, in die Zarge ein; alsdenn wird der Unterboden an die Röhre angelöthet, in den Oberboden ſchlägt man das Loch ein, wo man das Oel eingießt, es mag rund, eyrund, oder viereckigt ſeyn, wie es die Figur der Lampe mit ſich bringt. Nun wird der Deckel zum Zudecken mit einem Gelenke angebracht. Im Deckel muß ein Luftloch ſeyn, damit die Lampe helle brenne. Wenn eine ſolche Lampe für zwey Perſonen, die gegen einander über ſitzen, einge-

eingerichtet ist, so machet man im Oberboden hinterwärts in der Mitten ein Loch, ungefähr so groß, daß man ein Röhrchen hinein stecken kann, damit der Docht füglich brennen möge. Ueber diesem Behältnisse wird ein kleiner Trichter mit einem Gelenke angehängt, damit das Röhrchen nicht verloren gehe, und zugleich die Stelle eines Dämpfers vertreten könne. Das Rohr zum Docht wird vorne enger und hinten weiter geschnitten, auf dem spitzen Sperrhaken gerundet, gelöthet, und voll Bley gegossen, damit man die Krümmung heraus bringe, und wenn diese Krümmung gemacht ist, wird das Bley wieder heraus geschmolzen, und die Nath von neuem nachgelöthet. Alsdenn wird das Rohr hinten am Ende angebörtelt, im Loche der Zarge durchgesteckt, und wasserdicht alles vest gelöthet. Vorne am engen Theil der Röhre feilt man ein ungefähr Viertelzoll großes Loch ein, unter diesem Loche kömt ein Boden zu liegen, welcher auf dem Bley aufgezogen und vestgelöthet wird. An diesem aufgezogenen kleinen Boden schließt sich wieder ein Trichter wie hinten an, der am Boden mit einem Gelenke vest sitzt; gleichfalls in der Absicht, einen Dämpfer abzugeben. Ueber der eigentlichen Lampe ist der Lampenschirm angebracht, um die Blendung der Lampe abzuhalten. Man schneidet ihn trichterförmig zu, putzt die linke Seite des Blechs rein, damit er rechts und links auf dem Poliramboß polirt werden könne. Er wird umgebogen, gelöthet, unten am Rande ausgebörtelt, damit der Draht in den Rand veste und sauber eingeleget werden möge. Oben schneidet man ihn an seinem engern Ende ungleich aus, man hängt ihn an ein Gelenk mit Flügeln, da der mittlere an den Schirm und der obere an dem Oberboden der Lampe vestgelöthet wird. Man richtet den Draht, der das Gewinde verbindet, so ein, daß er heraus gezogen werden kann, damit man den Schirm nach Belieben abnehmen, und die Lampe mit Bequemlichkeit rein machen kann. Eine Feder ist an dem Rohr der Lampe angebracht, und steif und elastisch geschlagen, welche die Lampe im Herausschieben vest hält. Ferner ist auch ein kleiner Haken angebracht, woran die Dochtzange von Messing in Form einer kleinen Feuerzange zum Dochtputzen gebogen herunter hängt. Der Haken ist auch von Messing. Ist diese Lampe von Zinn, so werden alle Theile mit den Handgriffen des Zinngießers gegossen. Man macht sie auch wohl nur von verzinntem Eisenblech. (s. Hallens heutige Werkstatte Tab. VII. Fig 23)

Studirleuchter, ein Leuchter von großer Bequemlichkeit. Er kann zu einem oder zu zwey Lichtern eingerichtet werden. Der Fuß ist gemeiniglich oval und schwer, damit er nicht so leicht umfallen kann. Auf diesen Fuß werden zwey Röhren aufgelöthet, in die man eine andre Röhre einstecken kann, wenn ein frisches Licht eingesetzt wird. In dieser Röhre ist eine Drahtfeder nach einer Schneckenlinie gewunden unten bevestiget, die oben eine angelöthete Tille hat. Diese Drahtfeder verursachet, daß das Licht bis ganz zuletzt immer oben brennt, ohne jemals nieder zu brennen. Folglich bleibt das Licht immer in einerley Höhe, es mag lang oder kurz seyn. Oben über der Tille ist eine kleine Lichtkappe, die oben nur ein kleines Loch hat, daß allein der Docht des Lichtes von der Feder herausgestoßen werden kann. Wenn man diese Kappe loshackt, so steckt man ein frisches Licht in die inwendige Röhre, und das wenige abtröpfelnde Fett sammlet sich in einem Teller, der oben an der Röhre angebracht ist. Ueber beyden Röhren ist ein runder Schirm angebracht, der oben eine runde Oeffnung oder Ausschnitt hat, der den blendenden Schein der beyden brennenden Lichter wegleitet. Zwischen beyden Hauptröhren ist eine Stange im Fuße angelöthet, auf welcher sich der Schirm in die Höhe schieben und auch abnehmen läßt. Man hat von diesen Studirleuchtern den Vortheil, daß der Schirm die Augen bey dem Lesen und Schreiben schonet, und daß das Licht immer oben in einerley Höhe stehen bleibt, bis es völlig ausgebrannt ist, so daß man nicht den Schirm nachrücken darf. Und weil ein Teller oben ist, so läuft das Licht nicht auswendig ab, welches noch besser angeht, wenn man unter der Tille gleich eine runde Platte mit an die Feder löthet, damit das abrinnende Talg nicht die Feder überschwemmen und verkleistern möge, weil man sonst dann und wann die Röhre ans Feuer halten, und das verhartete Talg ausschmelzen muß. (s. Hallens heutige Werkstatte Band 3. Tab. VII. Fig. 24)

Studl, Stuedl, (Bergwerk) eine senkrecht gesetzte hölzerne Säule, Polzen oder Thurstock.

Stuedel, s. Studl.

Stuedelbau, (Wasserbau) ein Packwerk, welches aus den Stuedellagerhölzern, Stuedeln, Greinern, Bruckhölzern u. a. m. auch Vorpfählen zusammengesetzet und verbunden wird. Es dienen dergleichen Packwerke bey stark reißenden Flussen und Strömen sowohl zur Uferbevestigung, als auch zu Sporn oder Einbaue, bey welchen sie zwar in der Anlage etwas verändert werden müssen.

Stuedeln, (Wasserbau) 7 bis 9 Zoll starke ins Gevierte geschnittene Hölzer, welche in die Lagerstuedelbäume mit einem Schwalbenschwanz, wie auch von der Seite in die Greinern durch viereckigte Einschnitte eingelassen und mit kienen Nägeln vest genagelt werden.

Stufeisen, Ritzeisen, (Bergwerk) ein zweyspitziges Eisen, das etwas nach einem Kreis gebogen ist, es hat in der Mitte einen hölzernen Stiel, und seine beyde Spitzen sind einwärts gebogen. Es ist etwas über einen Fuß lang. Man hauet mit diesem Eisen in die Schlechte ein Loch, oder Stuffet vor, wie man sagt, alsdenn aber setzt man in dieses Loch einen eisernen Keil, und schlägt so lange mit dem Spitzhammer auf diesen Keil, bis das Gestein herein getrieben ist. Gemeiniglich gebraucht man dieses Werkzeug in den Eisensteingruben und auf grobschlechtigem Gestein.

Stuffe, Handstein, Erzstuffe, Fr. Piece, Morceau, ou fragment de mine, ein abgestuffetes oder abgehauenes Stuck Erz.

Stuffe, Staffel, Fr. Marche, Degrès, bey einer Treppe die Auftritte, welche über einander liegen, und dienlich

dienlich sind, daß man von einem höhern Orte nach einem niedrigern, oder umgekehrt von unten nach oben steigen kann. (s. Treppe)

Stuffe, eine, schlagen, Fr. entailler une Marque en la pierre, ein Zeichen, mit Schlägel und Eisen in das Gestein hauen. Eine solche Stuffe besteht insgemein in einem Kreuz, oder einer andern beliebigen Figur, und wird nach der dabey gehabten Absicht benennet, als: Erbstuffe, Gedingstuffe, Markscheiderstuffe, Stollnstuffe u. s. w. Es geschieht solches gemeiniglich von den Beamten oder Markscheidern in dem Gestein, oben gedachtes zu bemerken.

Stüffel, Fr. petite piece, de mine, eine kleine Stuffe.

Stüffelprobe, Fr. Essai des pieces de mines, eine Erzprobe, welche von Stuffen gemacht wird.

Stuffengeld, Gebühren, welche dem Geschwornen für Einhauung der Stuffen und Behauung des Gesteins, zur Verdingung der Arbeit, bezahlet werden.

Stuffenschacht, (Bergwerk) ein in einen Felsen gehauener Schacht, welcher statt der Fahrten mit Stuffen versehen ist.

Stuffentaxe, Fr. le reglement du prix des pieces de mines à vendre, der Werth oder Preis, so das Bergamt von den Erzstuffen bestimmt, welche verkaufet werden.

Stufferz, Stuffwerk, Fr. mines en pieces, reines, in Stuffen bestehendes, und zum Puchen zu gutes Erz, das nicht durch Puchen und Waschen von Bergen gereiniget zu werden braucht, sondern wie es ist, in Stuffen zu den Hütten geliefert werden kann.

Stuffschlich, das vom Stuffwerk abgegangene, klare, gewaschene Erz.

Stuffwerk, s. Stufferz.

Stuhl, der krumme Theil am Grubenlicht, darinn oben der Wirbel des Hakens geht, unten aber das eigentliche Grubenlicht als eine Lampe bevestiget ist.

Stuhl, (Stuhlmacher) ein Hausgeräth, worauf man sitzt. Er unterscheidet sich von einem Schemel, (s. diesen) daß er nicht allein künstlicher gemacht, sondern auch sein Sitz der Bequemlichkeit wegen entweder gepolstert, oder wenigstens mit Rohr oder auch Schilf beflochten ist. Da man die Stühle zu verschiedenem Gebrauch und Bequemlichkeit bestimmt hat, so erhalten sie auch mancherley Gestalt und Beynamen. Die vorzüglichsten Arten von Stühlen sind die Tafelstühle, das Tabouret, der Fauteuil oder Kröppelstuhl, der Kammerstuhl, der Toilettstuhl, der Großvaterstuhl, der Barcere, der Drehstuhl und der Feldstuhl. (s. alle diese an ihrem Ort)

Stuhl, s. Weberstuhl.

Stuhlaufsetzer, ein Künstler, der die Kunst versteht, den so sehr künstlichen Stuhl der Strumpfwirker anzugeben, die Verhältnisse seiner Theile genau zu bestimmen, und vorzüglich die Form einzurichten, worinn die Bleystücke der Nadeln gegossen werden. Es ist gemeiniglich ein geschickter Strumpfwirker, doch verstehen solches auch die Stuhlschlösser, welche den ganzen Stuhl verfertigen, auch die Angabe eines neuen Stuhls machen, und solchen nachher, wenn seine Theile alle fertig sind, zusammensetzen. Versteht er aber diese Kunst nicht, so verrichtet solches der eigentliche Stuhlaufsetzer, indem er alle fertige Theile in das Gestell des Stuhls zusammensetzt, und das Ganze zu seiner Vollkommenheit bringet. (s. Strumpfwirkerstuhl.)

Stuhl der Siebmacher, s. Drahtbodenstuhl.

Stuhl der wollnen gezogenen Zeuge, er gleicht entweder einem Kegel- oder Tampelstuhl, nur daß die einzelnen Theile öfters eine andere Benennung bekommen. Zum Beyspiel die Rahmchorden (s. diese) heißen Schwanzgorten, und der Rahmknüpel, woran diese Schnüre ausgespannt und bevestiget werden, heißt der Schwanzknüpel, die Arkaden heißen hier Hallenzen. Uebrigens aber ist die Einrichtung des ganzen Stuhls wie bey gedachten Stühlen. (s. diese)

Stühle. (Salzwerk) So nennt man in Halle in Sachsen die Ein- und Abtheilungen der Brunnen. So wird z. B. der deutsche Brunnen in 32 Stühle getheilet; ein jeder Stuhl hat 4 Quart, oder Viertheil, und ein Quart 12 Pfannen; jede Pfanne wird in der Besetzung auf 5 Zober Sole gerechnet, und ein Zober hat 8 Eimer, in einen solchen Eimer aber gehen 12 Kannen hällisches Maaß.

Stühle, (Glashütte) die kurze Bänke, welche in den Glashütten den Arbeitern zum Sitzen dienen. Sie haben vier Füße, auf beyden Enden einen hölzernen Arm, der auf zwey senkrechten Hölzern bevestiget ist, und auf dem einen Ende weit über die Bank herüber raget. Der rechte ist von außen mit einem starken Blech von Eisen beschlagen. Sie dienen dazu, daß die Pfeife mit der Glasmaterie auf denselben herum gedrehet, und die Glasblase gebildet werde. (s. Glas machen) Der eine Arm ist deswegen mit Eisenblech beschlagen, damit der glühende Kopf der Pfeife bey dieser Arbeit nicht den hölzernen Arm anzünde und verbrenne.

Stühle, s. Stuhlsäulen.

Stühle mit Leder beschlagen. (Täschner) Dergleichen Stühle sind schon fast gänzlich aus der Mode, und selten findet man sie noch, außer etwa den sogenannten Großvaterstuhl. Sie haben gewöhnlich eine vierkantige Rücklehne, die wie der Sitz mit Haaren gepolstert (s. Polstern) und mit Juchten beschlagen wird. Es werden erstlich vier Gurte ins Kreuz sowohl auf dem Sitz, als auf der Lehne, ausgespannet und angeschlagen, das Leder wird mit kleinen Pinnen am Umfange durch einen darauf gelegten Riemen angeschlagen, und alsdenn mit Haaren gepolstert und vollgestopft. Schon gewöhnlicher sind die ledernen Feldstühle der Offiziere. Diese werden nur auf dem Sitz und Lehne mit Leder beschlagen, ohne daß solche ausgepolstert werden, weil sie zusammengelegt werden müssen. (s. Feldstühle)

Stuhlfetten, Stuhlramen, Fr. Catenee Pannes, (Baukunſt, Zimmermann) bey einem verſchwellten Deichſtuhl eben das auf den Stuhlſäulen, was die Plattſtücken oder Hauptholzer auf den Ständern abgeben, nur mit dieſem Unterſchiede, daß, da dieſe eben ſo ſtark, als der Ständer, und auch auf ihnen völlig aufliegen, jene nur halb ſo ſtark, als die Stuhlſäulen ſind, und auf der äußern Hälfte insgeſammt umher unter den Sparren anliegen. Bey den Franzoſen werden die Stuhlfetten nicht unmittelbar auf die Stuhlſäulen geleget, ſondern auf Klötzer, die an die Stuhlſäulen angenagelt werden, um deswillen ſtehen auch die Stuhlſäulen um ſoviel von den Sparren ab, welche Art zwar ſchon alt, aber bey weitem nicht ſo ſtark und bequem iſt, als unſre deutſche Art, wo ſie unmittelbar aufliegen.

Stuhlkappen, Ueberzüge, die man über gepolſterte und ſchön beſchlagene Stühle zieht, um den Zeug der Stühle zu ſchonen.

Stuhlknie, ſ. Steuerruder eines Flußkahns.

Stuhlmacher, ſ. Engliſcher Stuhlmacher.

Stuhlſäule, (Zimmermann) in einem Dachgeſperre oder Hängewerk (ſ. dieſes) diejenige Saule oder der Ständer, ſo den Dachrahm trägt. Sie wird an jedem Ende doppelt eingezapft, an dem einen Ende ſowohl in die Stuhlſchwelle (ſ. dieſe) als auch in den Balken des oberſten Stockwerks; und auf dem andern Ende ſowohl in den Dachrahm, als auch in den Kehlbalken. Sie greift alſo ſowohl auf der Stuhlſchwelle, als auch auf dem Dachrahm über, oben aber muß ihre Verzapfung der Haltbarkeit wegen am ſtärkſten ſeyn, und daher iſt ſie oben breiter als unten, nämlich oben 13 und unten 11 Zoll breit, und 5 bis 7 Zoll dick. In zwey Stuhlſäulen wird der Spannriegel zur Unterſtützung des Trägers eingezapft. Alle Stuhlſäulen einer Seite des Dachs ſind in einer Stuhlſchwelle, und die Stuhlſäulen der andern Seite in die andre Stuhlſchwelle eingezapft.

Stuhlſchlöſſer, ein künſtlicher Schlöſſer, der ſich darauf geleget, entweder nach ſeiner eigenen Angabe einen Strumpfwirkerſtuhl zu bauen, und alle ſeine Theile zu ſchmiden und hernach zuſammenzuſetzen, oder der ſich bloß damit beſchäfftiget, alle Theile dieſes ſo ſehr künſtlichen Stuhls nach der Angabe eines Stuhlaufſetzers auszuſchmiden, gehörig zu verfertigen, und hernach das Zuſammenſetzen aller Theile in ein Ganzes dem Stuhlaufſetzer überläßt.

Stuhlſchwelle, (Zimmermann) der Balken, der die Stuhlſäulen in einem Dach trägt, und durch das ganze Dach durchgeht, hinten 5 bis 6 Zoll, und vorne 13 Zoll breit, und 5 bis 6 Zoll, wie der Dachrahmen, dick. Alle Stuhlſäulen einer Seite des Dachs werden in eine Stuhlſchwelle eingezapft, es ſind daher an einem Dach zwey dergleichen Schwellen vorhanden, und alſo auf jeder Seite eine. Sie werden auf jeden Balken des Dachs aufgekämmt.

Stuhlwand, Fr. Trayée de Comble, (Baukunſt) die Holzverbindung von Riegeln und Bändern, welche zwiſchen zweyen Bändern eines Daches gemachet wird, um die dazwiſchen liegende Sparren zu tragen, und das ganze Dach deſto veſter zu verbinden.

Stulpe, (Schloſſer) an einem Thürenſchloß eine dünne eiſerne Stange, die ſo breit iſt, als das Seitenblech des Schloſſes, aber etwas länger, und an das Schloßblech des Kaſtens angenietet iſt, und mit den Seitenblechen oder dem ganzen Umfange des Kaſtens das Schloß einſchließet.

Stulpe, (Bergwerk) bey den Schwengelpumpen und überhaupt allen Pumpen der lederne Ring um die Kolben. Er iſt 2¾ Zoll hoch von Büffelsleder, und mit Nägeln, die einer bey dem andern ſtecken, angeſchlagen. Er iſt, wie ein abgekürzter Kegel geſtaltet, der oben weiter als unten, ſo wie es die Bildung des Kolben erfordert.

Stulpen, iſt ſoviel als Krempe, welches man ſich öfters bedienet, wenn man anſtatt Hutkrempe Hutſtulpe ſaget. Es iſt aber in dieſem Verſtande nicht ſehr gebräuchlich.

Stülpen, etwas umkehren, umſtürzen.

Stulphandſchuh, (Handſchuhmacher) gelblederne Handſchuhe von Kalb- Reh- Schaf- und andern Ledern. Sie werden wie andere Handſchuhe verfertiget, auswendig gemeiniglich gelaſchet, (ſ. Laſchen) und alsdenn wird vorne eine ſtarke Stulpe von weißgarem Rindleder doppelt angelaſcht.

Stummel, eine Sache, die nur kurz, und die zum Theil abgebrochen iſt; ſo ſagt man z. B. zu einer kurzen abgebrochenen Pfeife einen Stummel. In Thüringen heißt ein Stück Acker, welches am Ende oder zwiſchen andern inne liegt, auch ein Stummel, daher auch das Verſtümmlen, eine Sache kürzer machen, oder wohl gar verunſtalten.

Stümpel, auf dem Waſchheerde des Puchwerks der obere und vordere Theil des erſten Gerinne Felds, wodurch das gepuchte Erz in das übrige Gerinne, als dem Halbgerinne, Zehgerinne und den Sumpf abläuft.

Stümpeln, ausſtümpeln, (Kolenbrenner) den fertigen und zum Anzünden geſchickten Kolenmeiler von außen herum glatt machen, damit er mit Raſen oder Erde bedeckt werden kann.

Stumpf, Fr. Sourd, Affourdi, (Maler) wird von einem dunkeln und ſchwärzlichten Tone geſagt, wie auch von ſtarken Schatten.

Stumpf, (Salzſiederey) bey den Gradirwerken (ſ. dieſe) derjenige Halter oder das Gefaß, worinn die Gradirwand ſteht.

Stumpfe, die Fährte oder Zeichen eines ſtarken und alten Hirſches. Weil je größer, älter und ſtärker er iſt, je mehr tritt er nach und nach die Schaalen vorne hinweg, daß er ſich endlich ganz ſtumpf ſpühret. Es iſt dieſes ein gut Zeichen, den Hirſch vor dem Thier zu erkennen.

Stumpfer Winkel, wird in der Meßkunſt der Winkel genannt, der zu ſeinem Maaß einen Bogen von mehr als 90° macht.

Stumpfhafer, (Landwirthſchaft) eine Art Hafers, welcher kurze, dicke und ſtumpfe Körner hat, welcher faſt der Gerſte gleich iſt, und das beſte und meiſte Mehl giebt.

Stumpfrechnung, (Handlung) heißt in Rechnungsſachen der Anhang, oder die Zugabe einer ordentlich ſummirten oder geſchloſſenen Rechnung, worinn alle diejenigen Schulden und Rechnungen verzeichnet werden, welche wegen Unvermögenheit der Schuldner nicht eingetrieben werden können.

Stunde, Fr. l'heure de la Bouſſole des Mineurs, (Bergwerk) ein Maaß, ſo den zwölften Theil eines halben als horizontalliegenden Zirkels beträgt. Es werden durch die mit der Magnetnadel abgenommenen Stunden die vier Arten ſtreichender Gänge beſtimmt, als: wenn die Nadel auf 1, 2, 3 einſpielt, wird der Gang ein ſtehender Gang; auf 4, 5, 6 ein Morgengang; auf 7, 8, 9 ein Spatgang; auf 10, 11, 12 ein flacher Gang genennet; wobey zu merken, daß mit dem Kompas bey Abnehmung der Stunde unter der Erde auf der Horizontallinie des Streichens jedesmal der Punkt Septentrio vorausgekehret, und auf dem Kompas die Weltgegenden, Morgen und Abend, verwechſelt ſeyn müſſen.

Stunde, Fr. Lieue, ein Längenmaaß, einen Weg zu meſſen, welches ſoviel iſt, als ein hurtiger Mann in einer Stunde Zeit gehen kann. In Deutſchland rechnet man gemeiniglich 2 Stunden auf eine Meile. In Frankreich, Holland, Spanien, der Schweiz, einem Theil Deutſchland u. ſ. w. werden die Wege nach Stunden gemeſſen, und ſind dieſelben, ſo wie die Meilen, an verſchiedenen Orten ungleicher Länge, oder es giebt kleine und große Stunden, z. B.

die gemeinen franzöſiſchen Stunden halten	2500	geometriſche Schritte
die kleinen	2000	
die großen	3000	
die holländiſchen	2400	
die gemeinen Schweizerſtunden	5000	
die deutſchen, wo ſie gebräuchlich,	2500 bis 3000	

Stunde, (Markſcheider) des Stollens der Strecke, oder des Orts angeben, wenn man nach einer gegebenen Stunde eines von dieſen Oertern treiben ſoll.

Stunde abnehmen, Fr. obſerver le cours des ganges, das Streichen der Gänge durch den Kompas bemerken.

Stunde angeben, (Markſcheider) wenn man die beſtimmte Lage einer geraden Linie eines Orts in den Bergwerken gegen die Mittagslinie abſteckt.

Stunde aus der Grube an den Tag bringen, Stunde abſtecken, Fr. marquer le cours d'un filon par des pieux fiches, (Markſcheider) eine Verrichtung deſſelben, da er das Streichen des Ganges, welches er in der Grube hat, über Tage mit eingeſchlagenen Pfählen bemerket.

Stundenbrett, Uhrboord, (Schiffahrt) eine hölzerne Scheibe, worauf die 32 Windſtriche gezeichnet ſind. In jedem derſelben ſind 6 Löcher hintereinander gebohret. Dieſe ſtellen die 6 Gläſer des Quartiers vor. Der Steuermann hat dies Stundenbrett am Maſt nahe an ſeinem Nachthauſe beveſtiget, und bedienet ſich deſſen folgendergeſtalt: er ſteckt nämlich ſo wie der Windſtrich jedes Glaſes läuft, einen Nagel in ein Loch weiter: z. B. wenn der Strich vier Gläſer hintereinander Nordweſt zu Weſten geweſen, ſo ſteckt er in den Strich des Stundenbretts dieſes Namens den Nagel in das vierte Loch u. ſ. w.

Stundenglas, ſ. Sanduhr.

Stundenkreuz, eine Sonnenuhr in Geſtalt eines Kreuzes, welches durch ſeinen eigenen Schatten, ohne Hülfe eines Zeigers, die Stunden anweiſet. Dergleichen Sonnenuhren ſind bequem in einem Garten zu gebrauchen und aufzuſtellen.

Stundenrad, (Uhrmacher) dasjenige Rad, welches den Stundenzeiger herum führet, und in 12 Stunden einmal herum kommt. Es hat 72 Zähne, und wird alsdenn durch ein Getriebe von 6 Stöcken in Bewegung geſetzt, ſo daß allemal bey dem 6ten Zahn der Stundenweiſer eine Stunde anzeiget. (ſ. Stundenzeiger)

Stundenring, (Uhrmacher) der Ring oder Kreis auf einem Zifferblatt, worauf die Stunden bemerkt ſind.

Stundenſäule, eine Sonnenuhr in Geſtalt eines Cylinders. Man hat derſelben zweyerley Arten. Einige ſtehen aufgerichtet, die andern aber ſind gegen den Horizont gebogen.

Stundenſcheibe, Eiſenſcheibe, (Markſcheider) ein Inſtrument, worauf die Stunden eingetheilt werden, nach welchen der Markſcheider die Bergwerke eintheilet. Die gewöhnlichſten beſtehen aus einer meſſingenen Scheibe, welche wie der Setzkompas (ſ. dieſen) eingetheilet, und 4 Zolle im Durchmeſſer breit ſind. Es ſind daran zwey Klammern gegen einander über am Rande angebracht, zwiſchen welchen die Scheibe herum gedrehet werden kann. Auf dem Mittelpunkte befindet ſich eine kleine Scheibe, die um dieſen Punkt beweglich, und an der einen Kante mit einem Häkchen verſehen iſt, und woran man eine Schnur machen kann. In dem Mittelpunkte der Scheibe ſelbſt aber iſt ein Loch, wodurch ein Faden geſteckt werden kann. In den beyden oben gedachten Klammern befindet ſich in jeder ein Loch, vermittelſt welcher das Inſtrument durch Holzſchrauben beveſtiget werden kann. Die äußere Peripherie der Scheibe iſt wie der Setzkompaß in zweymal 12 Stunden, Viertel, Minuten u. ſ. w. eingetheilet. Eine andere Art dieſer Scheibe iſt folgende: man theilet eine 4 Zoll breite meſſingene Scheibe wie die vorige in Stunden ein, in dem Mittelpunkte aber beveſtiget man eine Regel, die mit ihrem Zeiger die Stunden zeigt, wenn die am äußern Ende der Regel beveſtigte Schnur nach der Linie ausgezogen iſt, deren Stunde man finden will. Dieſe Scheibe iſt auf einem meſſingenen einen halben Zoll breiten Lineal beveſtiget, ſo daß ſich die Scheibe auf demſelben herum drehet, und das Lineal auf beyden Seiten einen Zoll hervor geht. Beydes kann, wie das erſte, mit Holzſchrauben beveſtiget werden. Weil aber dieſe Stundenſcheiben

nicht gut ſölig geſtellt, und die Stunden bey der erſten nicht ſo genau abgeſehen werden können, wenn die Schnur ſteigt oder fällt, bey der letztern aber weder das Steigen, noch das Fallen, aus dem Mittelpunkt der Scheibe abzunehmen ſteht, ſo hat man nach Oppeln noch eine dritte Art. Man macht eine meſſingene Scheibe von 5 Zoll im Durchmeſſer, und ſetzt in dieſe eine kleinere, um dieſe aber einen Ring dergeſtalt, daß ſich beyde um den gemeinſchaftlichen Mittelpunkt, doch jede für ſich, bewege, und keine die andre im Drehen verrücke. Auf der kleinern Scheibe theile man die Stunden wie in dem Gruben- und Hängekompas, und ſetze auf die 12 Stundenlinie eine Setzwaage mit einem auf beyden Seiten verſehenen Loth; in dieſe Waage aber beveſtige man oben in der Mitte in einem Gewinde eine meſſingene auf- und abgehende Regel mit einem Haken, woran man eine in der abzunehmenden Linie gezogene Schnur machen kann. Den um die Stundenſcheibe befindlichen Ring theile man in die vier Hauptweltgegenden, und zwar ſo ein, daß Morgen und Abend an ihrem rechten Orte eingeſchrieben ſind, wo aber der Mittag ſteht, da mache man einen aufgeniedteten Zeiger an eben dieſem Ort, bey Mitternacht aber mache man zwey kleine Schrauben, damit man, wenn die kleine Scheibe gedrehet, und der Zeiger auf die verlangte Stunde geſtellet wird, auch dieſen Ring veſt ſtellen könne. Durch den äußern Rand der größern Scheibe mache man vier gegen über ſtehende Löcher, damit man das ganze Inſtrument durch Pfrieme veſt und ſölig ſtellen könne. Es iſt aber alsdenn ſölig geſtellt, wenn das Loth bey dem Herumdrehen der Setzwaage, einmal wie das andre, auf die ſeigere Linie einſpielet. Man hat auch Stundenſcheiben, die nach Graden eingetheilet ſind. Man begnügt ſich aber auf den Bergwerken mit den Stundeneintheilungen, weil man daran gewöhnt iſt. Alle dieſe Stundenſcheiben werden auf den Eiſenbergwerken zu Abnehmung der Stunden und der Linien gebraucht, weil das in dieſen Bergwerken befindliche Eiſen die Nadel des Kompaſſes irre macht, und man alſo durch den Kompas die Lagen der Linien gegen die Mittagslinie, oder die Winkel, die ſie damit machen, durch Stunden nicht beſtimmen kann.

Stundenſchuh, der dritte Theil von der Länge eines Penduls, welches ſeine Oſcillation in einer Sekunde zu Ende bringt. Hugenius hat die Länge deſſelben zuerſt beſtimmt, und gefunden, daß er ſich zum Pariſer Fuß verhalte wie 881 zu 864. Er ſchätzet nämlich die Länge des Penduls drey Pariſer Fuß, acht und eine halbe Linie. Er vermeynte, durch Beſtimmung dieſes Fußes ein allgemeines Maaß gefunden zu haben, deſſen eigentliche Größe an allen Oertern leichtlich beſtimmt werden könnte. Aber da man nach der Zeit erfahren hat, daß die Schwere nicht an allen Orten der Erde gleich groß iſt, und alſo ein Pendul von gewiſſer Länge nicht aller Orten gleich geſchwinde oſcilliren kann, ſo fällt der angegebene Nutzen des Stundenſchuhes weg.

Stundenſtab, wird derjenige genannt, worauf eine Sonnenuhr verzeichnet iſt.

Stundentransporteur, (Markſcheider) ein Inſtrument, welches man zu dem Zulegen der Linien, welche man durch die Stundenſcheiben abgenommen hat, gebraucht. Es beſteht aus einem meſſingenen um das Zentrum ausgeſchnittenen Zirkel, welcher 4 Zolle im Diameter hat, und wie die erſte und zweyte Art der Stundenſcheibe, (ſ. dieſe) folglich wie der Setzkompaß in Stunden eingetheilet iſt. Zuweilen macht man ſolchen Stundentransporteur nur aus einem halben Zirkel. Weil aber darauf nicht alle vier Weltgegenden befindlich ſind, ſo kann man leicht Mitternacht für Mittag nehmen, deswegen macht man lieber einen ganzen Zirkel.

Stundenzeiger, (Uhrmacher) der Zeiger, der an einer Uhr auf dem Zifferblatt die ganzen Stunden anzeiget. Er iſt nach Beſchaffenheit einer Uhr von Stahl, Meſſing, Gold oder Silber verfertiget, einfach oder zierlich gearbeitet. Es iſt eigentlich ein nach einem Herzen künſtliches durchbrochenes Blech, welches vorne eine Spitze hat, welche die Stunde zeiget. Er geht in 12 Stunden um die ganze Uhrſcheibe oder das Zifferblatt einmal herum, und wird von dem Wechſel durch das daran befindliche Stundenrad beweget. Es greift nämlich ein Getriebe, welches mit dem Wechſel auf einem Zapfen ſitzt, in die Zähne des Stundenrades, und auf der Spitze des Rohrs des Stundenrades ſteckt der Stundenzeiger. Hält das Getriebe, welches wie der Wechſel in einer Stunde umläuft, 6 Triebſtöcke, ſo muß man dem Stundenrade 72 Zähne geben, denn $6 \times 12 = 72$, weil der Stundenzeiger nur in 12 Stunden einmal herum komt. Der Reibung wegen berühret ſich das Stundenrad und ein anderer angebrachter Wechſel nicht unmittelbar, ſondern ſie ſind durch einen Kloben von einander abgeſondert. Das Rohr dieſes Wechſels durchbohret den Kloben, und man könnte zwar, wie auch oft bey ſchlechten Uhren geſchieht, das Rohr des Stundenrades, worauf dieſes ſitzt, auf das Rohr des Wechſels unmittelbar ſtecken, da aber der letzte ſchnell, das Stundenrad aber langſam umläuft, und da die Bewegung dieſer beyden Räder eine entgegengeſetzte Richtung hat, ſo verurſacht dies eine ſtarke Reibung. Daher wird in den Kloben ein beſonderes Rohr eingezapft, in welchem das Rohr des Stundenrades wechſelsweiſe läuft. Dahingegen ſchiebet man das Rohr des Stundenrades ohne weitere Beveſtigung auf das Rohr des Klobens. Auf dieſe Art ſondert man das Rohr des Wechſels und des Stundenrades ab. Da nun alſo vermöge der obengedachten Eintheilung der Stöcke des Getriebes und der Zähne des Rades dieſes in 12 Stunden einmal herum geht, ſo führet es auch den Zeiger mit herum, und dieſer trifft bey dem Umgange des Rades allemal bey dem 6ten Zahn auf eine auf dem Zifferblatte bemerkte Stundenzahl, und zeigt ſolche an. Man kann den Stundenzeiger wie den Minutenzeiger (ſ. dieſen) ohne ſonderlichen Schaden rückwärts und vorwärts drehen, um die Uhr damit nach Gefallen zu ſtellen. In den Taſchenuhren iſt dieſes im Kleinen eben ſo eingerichtet, und das Weiſerwerk (ſ. dieſes) verrichtet hieſelbſt den Mechanismus, und beyde, der Stunden- und

Minuten-

Minutenzeiger, thun ihre Wirkung nach einerley Grundsätzen der mechanischen Einrichtung der großen Uhren. (s. Weiserwerk)

Stundenzeiger, ein Instrument in der Gestalt einer runden Scheibe, auf deren einer Seite die Länge des Tages und der Nacht an jedem Orte erkannt wird; auf der andern Seite hingegen sind die Zirkel beschrieben, die man sich an der Himmelskugel einbildet, nebst andern, die zu der Erkenntniß der Stunden dienen.

Sturm, (Kriegeskunst) wenn man bey der Belagerung einer Vestung oder einer Schanze mit Gewalt eindringet, und sich derselben zu bemächtigen suchet. Bey dieser Unternehmung bedienen sich sowohl die Belagerer, als auch die Belagerten, allerley Feuerwerkssachen und anderer Hülfsmittel, eines Theils den Sturm zu erleichtern, andern Theils denselben zu verhindern und abzuschlagen. Besonders müssen die Belagerer jederzeit bey einer förmlichen Belagerung an dem Orte, wo sie den Sturm vornehmen wollen, eine Bresche (s. diese) schießen, wodurch der Anfall oder der Sturm auf die Vestung geschieht. Die Belagerten sind dagegen bedacht, die gemachte Bresche wieder auszufüllen, oder andere Bevestigungsanstalten vor dieselbe anzulegen, damit sie die Belagerer von dem Eindringen abhalten und leichter zurück schlagen können.

Sturmbalken, Sturmblock, Sturmwalze, Sprengblock, Fr. Herisson, (Kriegesbaukunst) ein ausgehöhlter Balken, an dessen jedem Ende ein niedriges Rad als an einer Axe angestecket ist. Die Höhle, so darinn gebohret ist, wird entweder nur mit Pulver, oder mit Handgranaten und Schlägen versetzet, und mit gehörigem Leitfeuer versehen, außerhalb aber beschlägt man selbigen mit starken eisernen Spitzen. Sie dienen bey dem Sturmlaufen, um solchen auf den Breschen unter den stürmenden Feind laufen zu lassen. Schon die Alten bedienten sich der Sturmbalken, die freylich, da das Pulver noch nicht vorhanden war, von einer andern Beschaffenheit gewesen seyn müssen.

Sturmband, Fr. Contrevent, Guette, s. Kreutzband.

Sturmbock, s. Mauerbrecher.

Sturmbrett, hat mit der Sturmege einerley Nutzen, ist aber seiner Gestalt nach nur darinn unterschieden, daß es aus zwey starken zusammengefügten Bohlen bestehet, die auf ihrer obern Fläche mit großen eisernen auswärts stehenden Stacheln gespitzt sind, damit nicht leicht weder Pferd noch Mann darüber setzen kann, wenn deer unterschiedene aneinander gesetzt werden können.

Sturmbrücke, wird eine Art beweglicher Brücken genannt, welche bequem von einem Ort zum andern gebracht, und in geschwinder Eile über einen Stadtgraben oder Morast geworfen oder geschlagen werden kann, um die Truppen ohne Verlust oder Gefahr überzusetzen. Man verfertiget sie auf verschiedene Art, worunter einige auf Wägen, einige auf Schiffen gebauet werden, und, ihrer Einrichtung nach, den Zugbrücken gleich kommen, nur daß sie in allen Theilen leichter gemacht sind, oder sie kommen den Fallbrücken gleich, und lassen sich über die Gräben durch Räder und Getriebe bringen, ingleichen auch durch Schrauben dahin schieben. Unter allen diesen und den noch übrigen oft gar zu künstlich gemachten Sturmbrücken, behalten ihres Nutzens halber, und wegen der wenigen darauf zu wendenden Kosten, die sogenannten Faß- und Binsenbrücken den Vorzug.

Sturmdach, s. Wetterdach.

Sturmdeich, ein Binnendeich, (s. diesen) der gegen das einbrechende Wasser für Gegenden, deren Deiche nicht durchbrechen, ist.

Sturmege, Fr. Herse, ein Gerüst, welches aus drey langen Balken besteht, die mit verschiedenen andern Querbalken wie eine Ege zusammengefüget sind. In allen diesen Balken befinden sich oben weit hervorragende eiserne starke Spitzen oder Stacheln. Sie dienet darzu, daß man die Reiterey sowohl als das Fußvolk hindert, damit sie nicht jählings durch einen Paß dringen, sonderlich aber hat sie ihren Nutzen, wenn man sie in die Bresche leget.

Sturmfaß, s. Feuerfaß.

Sturmfaß, s. Sturmkuffe.

Sturmflasche, s. Sturmnapf.

Sturmflegel, ein Werkzeug in Gestalt eines gewöhnlichen Dreschflegels, nur mit dem Unterschiede, daß gegenwärtiger ganz von Eisen, und daher etwas schwächer ist. Der Kopf aber wird mit eisernen Spitzen gespicket.

Sturmfluth, diese entsteht, wenn zu der gewöhnlichen Aufschwellung der Fluth ein heftiger Sturm komt, der nach gewissen Küsten das Wasser auftreiben kann. Bey diesem Sturme übersteigt hernach die ordentliche Fluth ihre sonst gewöhnliche Höhe um sobiel, als das Wasser vom Winde aufgetrieben werden kann.

Sturmgatter, die allgemeine Benennung aller Verpallisadirung der offenen Plätze, wodurch das Eindringen der Feinde verhindert wird.

Sturmgranate, eine aus Ziegelsteinen zubereitete Kugel: sie wird nämlich aus vier Ziegelsteinen und zwey Dachplatten zusammengesetzt und dergestalt verbunden, daß zwischen ihnen eine Höhlung bleibt, zu der oben und unten kleine Oeffnungen durch die Steine gemacht werden. In diese Oeffnungen setzet man zwey Brandröhren, wodurch das in die Höhlung gefüllte Pulver angezündet werden kann. Dieses aus Ziegelsteinen formirte Gefäß überzieht man nach diesem mit Thon, und bereitet daraus eine Kugel, man überzieht sie auch noch wohl mit Leinwand, damit man die Materie desto besser beysammen halte.

Sturmhafen, s. Sturmkanne.

Sturmhaspel, s. Spanische Reiter.

Sturmigel, (Bevestigungskunst) ein runder Balken, wie eine Walze, mit eisernen etwas langen Stacheln über und über versehen, den man wie die Sturmbalken auf die stürmenden Feinde herabfallen läßt.

Sturmkanne, Sturmhafen, Sturmkreuz, Sturmphiole, Sturmtopf, Töpfe, oder andre mit Handgranaten oder mit Feuerwerker- und brennendem Zeug gefüllte

Gefäße, welche eines Theils in Stürmen, andern Theils aber auch Sachen damit anzuzünden und zu verbrennen mit gutem Vortheil gebraucht werden. Einige davon sind auch schon vor Erfindung des Pulvers von den Alten gebraucht worden.

Sturmkolben, eine lange Stange, oben mit einem zugespitzten Eisen versehen, wodurch Stacheln geschlagen sind, daran sich Schläge schrauben lassen. Alsdenn wird der Kolben von warmen geschmolzenen Feuerwerkerzeug formiret, die Schläge geladen, endlich der ganze Körper in Pech getauft, und mit gutem Nutzen, besonders in dem Sturm gegen den anlaufenden Feind, gebrauchet, wenn sie gegen denselben geworfen werden.

Sturmkranz, ein Ernstfeuerwerk, welches die Figur eines Kranzes hat, mit Granaten versetzet und auswendig mit scharfen Spitzen versehen wird. Man pflegt dergleichen gerne in Stürmen unter die Anlaufenden zu werfen. Man nennet sie auch Pechkränze, vornehmlich deswegen, weil sie die Alten, in Ermangelung des Pulvers, aus Pech bereiteten.

Sturmkreuz, s. Sturmkanne.

Sturmkrug, s. Sturmnapf.

Sturmkussen, Sturmfaß, Fr. Baril fou droyant ou flamboyant, ein mit Schlägen und Granaten versetztes Faß, so man unter die Stürmenden zu werfen pfleget. Man nennt sie auch Sprengtonnen.

Sturmleitern, große lange Leitern, die man anhängen kann, um einen Ort zu ersteigen. Sie bestehen gemeiniglich aus Stricken, durch welche Zwerghölzer gesteckt sind, so die Sprossen abgeben. Man hat aber noch eine Art, welche aus einigen kurzen Leitern mit Haken verbunden werden, und oben große eiserne Haken haben, womit sie in die Mauern eingehaket werden können.

Sturmlücke, s. Bresche.

Sturmpfähle, sind ungefähr 7 bis 8 Fuß lange und etwa 3 bis 4 Zoll dicke Pfähle, welche ganz unten bey der Anlage der Brustwehre 4 Fuß tief dergestalt in die Erde gelegt werden, daß ihre mit Eisen beschlagene Spitzen bald über sich, bald unter sich, und nach dem Felde abhangend, annoch so weit hervorragen, als sie von der darüber aufgeführten Brustwehr verschützet sind. Man bedienet sich derselben hauptsächlich an den Linien und Feldschanzen, in der Absicht, damit so leichte nicht Jemand solchen kleinen Wall übersteigen, noch auch die damit eingeschlossene Mannschaft darüber hinaus steigen und ausreißen kann. An beständigen Vestungen und bey gefutterten Wällen werden sie hingegen wenig oder gar nicht gebrauchet.

Sturmpfeil, Fr. solarique, eine Art Pfeile, die vorne eine ordentliche Pfeilspitze, hinter dieser aber einen langen ausgehöhlten Stiel hatten, welcher mit einer brennbaren und unauslöschlichen Materie angefüllet war. Wenn dieselben verschossen werden sollten, so wurde dieser Stiel vorher angezündet, damit er den Ort, wohin er geschossen ward, in Brand setzen konnte.

Sturmphiole, s. Sturmkanne.

Sturmprügel, s. Sturmkolben.

Sturmreif, ein Sturmkranz, der aus einem mit Werg umwundenen Tonnenreif besteht, welches vorher durch allerhand brennliche Materien gezogen worden. Er wird auch wie die Sturmkränze noch mit allerhand brennlichen Dingen versehen.

Sturmsack, ein Sack von Leder oder Zwillig, da ungefähr 3 Pfund Pulver hineingehen. Er wird mit eisernen scharf geladenen Kugeln versetzet, mit einem Brande versehen, und endlich wie andre Feuerwerkskugeln, in Pech getauft. Man bedienet sich dessen mit gutem Vortheil, wenn der Feind Sturm läuft, ihn dadurch abzuhalten.

Sturmsegel, (Schiffahrt) ein viereckiges Segel der Tartanen und Galeren, welches sie nur im stürmischen Wetter führen.

Sturmspieß. So nennt man die großen Feuerlanzen. (s. diese)

Sturmtopf, s. Sturmkanne.

Sturmwalze, s. Sturmbalken.

Sturz, (Baukunst) wird bey einer Thür oder andern Oeffnung der obere Theil derselben genennet, der mit der Sohle parallel läuft.

Sturz, (Eisenhammer) ein zu Blech ausgegleichtes und zweyfach zusammengeschlagenes Kölbel.

Sturz, Haldensturz, Fr. la decharge, der Ort, wohin die Berge, Schlacken, und dergleichen gestürzet werden.

Sturz. (Blechhammer) So heißt der Pack Bleche, der zugleich ausgeschmidet und ausgebreitet wird, und unter die gestürzten Bleche gehöret. (s. Gestürze)

Sturz, (Papiermacher) die kleinen kupfernen Bleche, die auf der Dicke des Rahmens der Papierforme, über den Enden des Drahts, wovon das Gitter geflochten ist, mit kleinen Nägeln angeschlagen sind, und damit solche bedecken.

Sturz, (Seifensieder) ein Faß ohne Boden, so auf dem Rande des Kessels, worinn die Seife gekocht wird, stehet. Es ist oben 8 bis 9 Fuß im Durchmesser weit, und hat ziemlich eine Mannshöhe. Dieser Sturz wird mit dem Rande des Seifenkessels, worauf er steht, vermittelst Gips und Hammerschlag vereiniget, und mit diesem Kitt ist der Sturz inwendig auch so hoch überzogen, als die Seife bey dem Kochen zu steigen pflegt. Denn deswegen ist dieser Sturz auf dem Kessel angebracht, weil die Seife bey dem Kochen gewaltig in die Höhe steigt.

Sturzacker, (Landbau) ein Stück Acker, darauf die Stoppeln umgerissen, oder welches gestürzt worden.

Sturzblech, Fr. Tole epaisse, (Blechhammer) starkes Blech, davon 8 bis 16 Stück einen halben Zentner wiegen.

Sturzbühne, (Bergwerk) der an der Hängebank des Treibeschachts anstoßende erhabene Platz, worauf die Tonnen beym Heraufziehen sich aufsetzen und gestürzet werden.

Stürzel, s. Kölbel.

Stürzen, Fr. s' enfoncer, (Bergwerk) die Richtungslinie des Fallens verändern. Wenn ein Gang, zum Beyspiel oben gegen Mitternacht, und in mehrerer Teufe

gegen

gegen Mittag fällt, oder wenn er oben dorlegig und tiefer, unten seiger fällt, so sagt man, der Gang hat sich gestürzt.

Stürzen, Fr. vuider le tonneau, verser, die herausgetriebene mit Erz gefüllte Tonnen ausleeren.

Stürzen, (Gärtner) das Umgraben der Gartenbeete im Herbst, um das Unkraut zu tilgen, und das Land desto geschickter zu machen, die Winterfeuchtigkeit in sich zu ziehen.

Stürzen, werden die runden irdenen oder von Eisen-Kupfer- oder Messingblech etwas erhabene und oben mit einem Knopf oder Riegel versehene Deckel genannt, welche man über die Töpfe und Kastrollen beym Kochen stürzt. Diejenigen Stürzen, die man auf die Schüsseln mit Speisen deckt, um solche warm zu erhalten oder fortzuschicken, sind gemeiniglich besser gearbeitet.

Stürzen, Fr. Verser, zusammenschütten, auf einen Haufen werfen, als Erze, Kolen, Schlacken u. s. w.

Stürzen, Stoppeln, Halln, Braache, Felgen, (Landbau) die erste Ackerarbeit zur Sommersaat, da man nämlich nach vollendeter Aerndte, und darauf erfolgter Wintersaat im Oktober oder November diejenigen Aecker, welche nächst vorgegangenen Sommer Weitzen, Roggen, oder Wintergerste getragen, auch gedünget gewesen, und darein man auf künftigen Frühling Gerste und Haser säen will, umreißt, jedoch nur seicht, damit die Stoppeln der vorigen Frucht in die Erde kommen, und über Winter faulen können. Einige stürzen etwas weitläuftig, daß sie aus zwey Ackerfurchen nur eine machen, und den umgeworfenen Rasen gleich auf den andern stehenden auflegen, welcher denn also den Winter über aufeinander liegen bleibt, wodurch der Acker vom Frost fein mürbe gemacht wird. Das Stürzen oder Stoppeln geschieht aus folgenden Ursachen: 1) daß die Quecken zerrissen werden, 2) daß der Rasen aufeinander faule, damit er auf den Frühling nicht so sehr zu Kräften kommen möge, 3) daß der Acker vom Frost ausgezogen und mürbe gemacht werde.

Stürzen, auf die Halde, Fr. rejetter, als unnütz auf einen Haufen werfen.

Stürzen, das, beym Kettenscheeren. (Weber) Bey dem Kettenscheeren solcher Zeuge, die Streifen haben, werden diejenigen Fäden, die nach der Eintheilung der Rollen (Bobinen) auf dem Scheerrahmen unten zu stehen kommen, und nach der Vorschrift des Musters an einer Stelle oben hingehören, bey dem Hinaufscheeren der Kettenfäden dergestalt umgekehrt, daß die nach oben hingehörige Fäden auf die obenliegende Fäden der Kette zu liegen kommen. Indem der Scheerer oben bey dem Einlesen (s. dieses) diese Fäden die nach der Ordnung oben liegen, mit den Fingern so umdrehet, daß sie nach unten und auf die oben zu gehörigen Fäden zu liegen kommen. Z. B. es bildet sich oben ein Streifen von 8 Fäden von rother, und eben soviel von weißer Farbe. Nach der Eintheilung der Rollen stecken aber oben nur 8 Rollen roth und 4 Rollen weiß, folglich wenn er heruntergeschoren hat, so ist nur die halbe weiße Streife da. Wenn er nun heraufscheeret, so würden auf die 4 weißen Fäden wieder die 8 rothen folgen, welches aber nicht seyn muß, sondern es müssen erst 4 weiße Faden auf die 4 schon geschorne weiße Fäden folgen, deswegen drehet er die vier weißen Fäden beym Einlesen wie gedacht um, und bringt sie auf die weißen Fäden, und dann folgen wieder die 8 rothen Fäden.

Stürzer, Fr. Mineur qui vuide le tonneau, der Bergarbeiter, welcher die mit Erz aus der Grube getriebene Tonne ledig macht oder ausräumet.

Stürzgüter, werden bey der Ladung eines Schiffes solche Güter genannt, welche in den Raum geschüttet werden, als Salz, Getraide ꝛc. die weder Fässer noch Ballen erfordern.

Stürzhaken, Stürhaken, der eiserne Haken an der über der Sturzbühne im Göpel angemachten Kette, womit die Tonnen gefangen werden.

Stürzkarn. (Bergwerk) So wird der Karn genannt, auf dem das Erz aus den Gruben geführet und in die Hale den gestürzet wird. (s. auch Karn)

Sturzlatte, Fensterlatte, (Maurer) die Unterlage, oder das starke Brett, worauf die äußere ebene Sturz (s. diesen) eines Fensters gemauert wird, und wenn solcher trocken wieder hervorgenommen wird. Dieses gehet recht gut an, indem der äußere Sturz mit dem innern Sturz des Fensters in einem Verbande gemauert ist, und eine hölzerne Unterstützung, die da bleibt, erhalten hat. Ueber der Sturzlatte wird wie gewöhnlich gemauert und dienet zur Unterlage, daß die Steine darauf ruhen können.

Sturzrad, (Bergwerk) ein 12 Fuß hoher Radhaspel (s. Rad mit den Spillen) womit die vollen Tonnen und Säcke wenn sie aus dem Schacht gezogen, ausgestürzt werden können, und von dieser seiner Verrichtung hier den Namen erhalten hat.

Sturzraum, Fr. la place de la halle, der Platz, welcher zum Haldensturz ausgekauft oder bestimmt ist.

Sturzrinne. (Baukunst) So nennt Goldmann die Rinnleiste, wenn sie in den Ordnungen verkehrt gebraucht wird, das ist, wenn sie sich in dem Fuß oder Schaftgesimse befindet.

Sturzschürze, Fr. Harpon, (Bergwerk) eine eiserne Kette, welche über den Treibeschacht an einem Balken beveſtiget ist, und wenn die Tonne über dem Schacht heraus ist, in den außen am Boden der Tonne befindlichen Ring geschlagen wird, damit, wenn die Pferde ein wenig zurück gehen, die Tonne sich umkehret oder stürzet, das Erz aber herausfällt.

Stürztrog, Fr. Rasse, ein hölzerner Bergtrog oder Molde, so gebraucht wird, die zu röstende Erze in den Brennofen zu schütten, oder zu stürzen.

Stutterey, eine Anstalt, da man viele Pferde zur Zucht hält, und sich befleißiget, eine gute Race von Pferden zu erziehen, und deswegen ausländische gute Beschäler anschaffet.

Stutz, ein mittelmäßiges hölzernes Faß, das man in der Haushaltung zu vielerley nöthigen Dingen gebraucht, z. B. zur Siede für das Vieh.

Stutz, ein im Saalfeldschen gewöhnliches kegelförmiges Kohlenmaaß, oben 3 Schuh 9 Zoll, unten 3 Schuh 7 Zoll weit, und 1 Schuh 6 Zoll tief. Acht Stutze werden auf ein Fuder gerechnet.

Stutz, (Büchsenmacher) ein kurzes Feuergewehr, welches das Mittel zwischen einer Flinte und Pistole hält, dabey aber eine größere Kugel schießt, als eine Muskete. Auch heißt in der Wirthschaft ein mittelmäßiges hölzernes Faß ein Stutz.

Stutzärmel, (Schneider) kurze abgestutzte Aermel an den Kleidungsstücken, besonders des andern Geschlechts.

Stütze, (Baukunst) dasjenige so eine Last zu tragen gebraucht wird. Man theilet dieselbe in gemeine Stützen, welche entweder rund, dergleichen die Säulen sind, oder viereckigt, welche Pfeiler heißen, und ferner in Nothstützen, worunter die Kragsteine gerechnet werden. Ueberhaupt ist bey einer Stütze zu bemerken, daß sie allemal nach der Last zu proportioniren sey, die sie tragen soll, und muß ihre Dicke nach der Höhe wenigmal enthalten seyn, wo eine große Last zu tragen ist, weil eine kurze und dicke Stütze mehr tragen kann, als eine hohe und dünne, auch soll dieselbe entweder aus eben solcher Materie zubereitet werden, aus welcher die Last bestehet, oder aus gleich vester, oder besser aus noch vesterer.

Stütze, Steiffe, Stitze, (Baukunst) ein starkes Stück Bauholz, welches man an einem baufälligen Ort, der den Einsturz drohet, unterzustellen pflegt. Die Stärke desselben wird nach der Länge oder Höhe, wie auch nach der Schwere der Last die es tragen soll, eingerichtet. Auch unter fruchttragende Bäume stützet man die Aeste mit dünnen Stangen, damit sie bey der Bewegung vom Winde nicht brechen.

Stütze, (Seiler) ein Werkzeug, in Gestalt einer Harke. Sie stehet bey dem Spinnen der Seile und Bindfaden gerade in der Mitte zwischen dem Vorderrade und dem Nachhalter. Sie hat acht aufgerichtete Zähne, und zwischen zwey und zwey Zähnen liegt ein Faden, der gesponnen wird, damit er, wenn er sehr lang ist, wie z. B. der Bindfaden, und Vorderrad und Nachhalter also sehr weit von einander stehen, nicht auf der Erde sich schleppe.

Stützen, Streben, (Artillerie) die Hölzer, welche in die Queer, oder horizontal in den Minengalerien angespreitzt werden, um die Erde zu beyden Seiten zu halten. Hauptsächlich gebraucht man sie, die Minenkammer, und das Ende der Gallerie, wo solche verdammt wird, vest zu verschließen.

Stützen, Fr. Etresillonner, (Baukunst) wenn man Gebäude oder Erdreich zurück zu halten suchet, damit sie nicht einfallen. Dieses geschieht entweder mit Unterstützung von Streben, Ständern, Pfeilern u. dgl. oder auch durch Unterbauung einer Mauer u. dgl.

Stutzen, Fr. l'attacher, (Bergwerk) sich anhängen, an etwas anstoßen, wird von den Tonnen und Kübeln gesagt, wenn sie im Schacht hängen bleiben.

Stützen, (Bildhauer) die kleine Stückchen Marmor oder Stein, die er bey der Bearbeitung einer Statue zwischen den Fingern, den Füßen und unter dem Arm, vor der Hand stehen läßt und nicht gleich ausschläget, damit die kleinen Theile nicht ausgesprengt werden, bis er hernach zu der ganzen Ausbildung im Feinen der Statue schreitet, alsdenn bohrt und schlägt er diese Stücken aus.

Stützen, Verdeckstützen, sonst auch niederländisch Berkarn genannt, sind Träger, welche auf ein Schiffsverdeck gestellt das obere unterstützen helfen. Eine andere Gattung wird oben auf den Boord gestellt und dienet, erstlich kleine Taue daran zu bevestigen, und denn auch das Schanzkleid darum zu schlagen.

Stützen des Degengefäßes, der Zapfen des Riegels an einem Degengefäße, der in das Loch des Knopfs eingelassen und bevestiget wird und mit dem Riegel und dem Stichblatt ein Ganzes ausmacht.

Stutzer, (Nagelschmid) eine vierkantige eiserne Stange auf dem Amboßstock, die etwas höher als der Amboß ist, und etwa vier Zoll von ihm abstehr. In einem vierkantigen Loche dieser Stange, das mit der Höhe des Amboßes parallel läuft, steckt das Ende des Nageleisens. (s. dieses.)

Stutzer, s. Kartaune.

Stutzglas, (Glashütte) ein Weinglas mit einem kurzen Fuß.

Stützhaken, (Schlosser) eine Art Thürhaken, unter welchen eine eiserne Stütze angebracht ist.

Stützleiter, (Gärtner) eine Leiter mit Stützen, dergleichen z. B. die Baumleiter (s. diese) ist.

Stutzparucke, (Paruckenmacher) eine kleine runde doch hinten etwas gespitzte Parucke, die gewöhnlich jetzt von jungen Geistlichen getragen wird. Sie bestehet aus der Fronte oder dem Toupet, den Seitenrangen, den Hinterrangen und dem Placke. (s. alles dieses) Es ist eine Parucke, die sowohl an den Seiten als hinten aus mehreren Rangen oder Reihen von Haarlocken zusammengesetzt ist, und welche der Paruckenmacher nach der Mode oder dem Geschmack des künftigen Besitzers anbringen und einrichten muß. Sie haben heut zu Tage die Stelle der großen Allongen oder Staatsparucken, womit sich ehedem die Gelehrten bedeckten, so ziemlich eingenommen, weil ihre Gestalt dem natürlichen Haar des Haupts, wenn solches in Locken gelegt ist, viel ähnlicher ist und das Gesicht nicht so verstellt.

Stützstempel, (Bergwerk) Hölzer, die bey der Verzimmerung der Stolln oder Schächte, zu Stützen dienen.

Stutzuhren, (Uhrmacher) kleine Uhren, die sich von den Taschenuhren nur etwas in der Größe unterscheiden. Sie gehören zu den kleinen Stubenuhren, die man in einem Gehäuse auf die Tische stellt. Ihre Räder liegen horizontal, und eine Kette verknüpft die Feder mit der

koniſchen Schnecke. Uebrigens haben ſie alles mit den andern Uhren gemein.

Stüver, ſ. Stüber.

Stygerſchnitt, (Schifffahrt) eine Gattung kleiner Schiffe, deren man ſich in Amſterdam bedienet, die Waaren die man entweder in die Schiffe einladet, oder aus denſelben ausladet, aus den Kellern und Niederlagen oder in dieſelben zu bringen. Sie ſind eine Gattung von Vlotſchnitten, aber viel kleiner und flacher, und werden mit jenen, zu einerley Endzwecke, nämlich zu Fortſchaffung der Weine und anderer Getränke gebrauchet. Sie können nicht mehr als 10 bis 11 Tonnen laden.

Styl, bedeutet in der Muſik eine ſolche Kompoſition, welche ſich zu dem Orte, der Zeit und dem Gegenſtand, da ſolche aufgeführet wird, ſchickt. Es giebt dieſer Style verſchiedene, als den Kirchenſtyl, den theatraliſchen, den Kammerſtyl, die alle wieder ihre Unterabtheilungen haben.

Stylus, ſ. Zeigerſtange.

Suaſſa, künſtliche, eine Metallvermiſchung in Oſtindien, welche aus Kupfer, Stahl und Gold gemacht wird. Sie hat eine feurige Farbe, welche höher als die Farbe des Goldes iſt. Daher man ſowohl Ringe als Becher und anderes Geſchirre daraus machen kann. Die Europäer können es nicht machen.

Suaſſa, natürliches, ein vermiſchtes goldreiches Metall, ſo in Oſtindien gefunden wird. Es wird auf der Inſul Timor gefunden, an einem Berge, den die Europäer den Kupferberg nennen. Die Einwohner geſtatten durchaus nicht, daß darinn gegraben wird, ſondern ſie gebrauchen nur die Klundern, die der davon ablaufende Fluß mit ſich führet. Dieſes iſt ein reichhaltiges Kupfer. (ſ. auch Suaſſa, gekünſteltes) Das ſchlechte und falſche Suaſſa wird von geringhaltigem Golde gemacht. Dieſes ſchmutzet aber und behält den Glanz nicht.

Sub, (Orgelbauer) iſt als ein Beywort zu verſchiedenen Orgelpfeifen gebräuchlich, welches die Tiefe eines Regiſters anzeigt, und wobey man nur ſich um das Hauptwerk zu bekümmern hat. Z. B. Subbaß ein tiefer Baß u. ſ. w.

Subbas, (Orgelbauer) eine gedeckte Orgelſtimme in dem Pedale, welche aus zwey und dreyßig und ſechszehn Fußton beſteht, und aus Holz gemacht iſt.

Sublimatblumen, die durch das Sublimiren in die Höhe getriebene und in den Gefäßen veſt angeſetzten Theile. (ſ. Sublimiren)

Sublimiren, eine chymiſche Arbeit, da ein Körper durch die Kraft des Feuers wie ein Dampf in die Höhe getrieben, und in einem Helm aufgefangen wird, von der auswendigen Kälte aber wieder gerinnt. Die Sublimation wird angeſtellt entweder einen Körper zu ſaubern, und von allem Unrathe zu befreyen, wie z. B. bey dem Salmiack, oder demſelben eine andere Geſtalt zu geben.

Subnormale, Linie, (Meßkunſt) ein Theil der Achſe, der zwiſchen der Semiordinate und der Normallinie liegt.

Subprinzipalbaß, ein Orgelpfeifenregiſter von 32 Fußton im Pedal.

Subſtylarlinie, diejenige Linie in der Gnomonik, über der die Zeigerſtange aufgerichtet wird. In der Aequinoctial- Polar- Horizontal- und Vertikaluhr iſt es die Linie der zwölften Stunde, oder die Linie in der der Mittagszirkel die Uhrfläche durchſchneidet. In den Morgen- und Abenduhren hingegen iſt es die Linie der ſechſten Stunde, worinnen der Hauptvertikalzirkel die Uhrfläche durchſchneidet.

Subtilesregal, ein Regal (Diſons) in den Orgeln welches ſoviel als klein oder fein bedeutet.

Succaden, eine eingemachte ſüße Frucht oder Delikateſſe, die aus Oſtindien zu uns von den Portugieſen komt. Man hat naſſe Succade von Portugal in Syrup, und trockne in Küſten.

Suche, 1) die Zeit, da mit dem Leithunde auf den Hirſch geſucht wird, nämlich am Ende des Maymonaths bis zu Ende der Brunſt. 2) Ingleichen an einigen Orten die große Kammer, oder das Hinterjagen, wo das Wild, welches auf den Lauft vorgejaget werden ſoll, im Hetzenzeuge ſtehet.

Suche, (Jäger) ſoviel als des Hundes Naſe z. B. der Hund hat eine gute Suche, wenn er auf der Spuhr bald findet.

Sucher, ſ. Sonde.

Suchort, Fr. Galerie creuſée pour de courir de nouveaux filons, (Bergwerk) ein Ort, welches aus dem Hangenden oder Liegenden getrieben wird, einen vorliegenden Gang zu ſuchen.

Suchſtolln, Fr. Galerie creuſée pour de couvrir des filons, (Bergwerk) ein Stolln, welcher nicht zum Aufſchließen des Gebirges und Erlangung der Stollgerechtigkeit, ſondern zur Aufſuchung und Entblößung vorliegender Gänge getrieben wird.

Sud, Sod, Fr. Leſſive Suffiſamment cuite, (Vitriolſiederey) die Vitriollauge, welche genugſam geſotten und zum Anſchießen geſchickt iſt.

Sud, ſ. Anſod.

Sudeley, ſ. Kleckerey.

Suiflöte, ſ. Sifflöte.

Sül, Drunpel, (Waſſerbau) die Schwelle in Sielen, entweder wovor die Thür anſchlagen oder worauf ein Schott einfällt.

Sultane, (Schiffsbau) ein ſtarkes Türkiſches Kriegesſchiff, ein Hochboord.

Sultanin, 1) der Name der einzigen Goldmünze, die in der Türkey und zwar in Aegypten geſchlagen wird. (ſ. Sherif) 2) Eine goldne Münze, die zu Tunis in der Barbarey gepräget wird, die aber nicht allein um ein Drittel ſchwerer iſt, als die Aegyptiſche Sultanin, ſondern auch von feinerm Golde iſt, indem das allerfeinſte Gold das zu haben iſt, und alſo beynahe 24 karatiges Gold, dazu genommen wird.

Sulze, Salzlecke, (Jäger) ein mit Lehm und untermeng-

mengten Salz, auch andern Materien zubereiteter Platz, wobey sich die Hirsche und das Wildpret gern aufhalten. Dergleichen Sulzen sind sehr nützlich in Thiergärten und Gehägen, sonderlich aber auf den Wechseln. Nicht aller Orten wird die Sulze geduldet, weil die Jäger dadurch das Wildpret weglocken und wegschießen, daher sie an vielen Orten nur ins geheim eingeleget werden. Sie werden im Herbst und Frühjahr angelegt.

Sulze, das Salzwasser.

Sulzen, Sülzen, soviel wie Salzsieden.

Sülzen, s. Sulzen.

Sülzstube, das Behältniß in den Salzsiedereyen, dahin das fertige Salz gestürzt wird.

Sumach, s. Schmack.

Sümmer, Simart, ein Fränkisches Getraidemaaß. Es giebt derselben dreyerley Gattungen, denn ein Sümmer rauhes Getraide, als Gerste, Dinkel und Haser hält vier Malter oder 32 Metzen; ein Sümmer hartes Getraide, als Waitzen und Roggen, hält nur 2 Malter oder 16 Metzen; ein Sümmer Hirse aber 26 Metzen.

Sumpf, Fr. la Cuve, 1) (Potaschsiederey) ein Untersetzfaß darein die Lauge aus den Keschern gelassen wird. 2) (Bergwerk) der Ort in der Grube, wo sich die Wasser sammlen, darein die Schlungröhre am Kunstgezeuge gerichtet ist. Fr. le Fosse. 3) Daselbst, auch das Kästchen oder Trog, darein ein Satz ausgießt und darein die Schlungröhre des nächst darüber stehenden Satzes gerichtet ist. Fr. Cafette. 4) Auch eine viereckige in die Erde gemachte mit Brettern ausgesetzte Grube des Puchwerks, deren Boden wagrecht liegt, durch welche das Wasser geht, und die zähen Schlämme hineinführt, damit sich das Schwere darinnen setze. 5) Ebendaselbst, eine von Schaalhölzern in der Grube gemachte Schrot oder Wand, deren zwo in einer geringen Entfernung angelegt, und Leim darzwischen gerammt wird, daß es einen Damm machet, welcher die dahinter geschlagenen Wasser hält, damit sie nicht in das tiefere Abteufen fallen, und die Arbeiter hindern. Fr. la digue.

Sumpf, (Ziegelstreicher) ein weites tiefes und vierkantiges Loch, in oder neben einer Ziegelscheune, dessen Boden und Wände mit guten Bohlen ausgelegt ist, daß sie Wasserdicht seo, weil die zu den Ziegeln hineingeworfene Erde darinnen eingesumpft (s. Einsumpfen) oder mit Wasser begossen wird.

Sumpferschlagen, (Hüttenwerk) wenn die eigentliche Gesinnung oder der Fokus des Ofens von Leimen geschlagen wird. Dieses geschieht um die vier Wände des Ofenstocks von Grund aus, welche mit dem Leim wohl ausgefüllt und geschlagen werden, und nur den gehörigen Raum oder Fokus lassen, der der eigentliche Platz ist, wo Kolen und Erz bey dem Schmelzen liegen. (s. Flußofen) Die Steyermärker nennen den Leim Sumper, daher hat diese Arbeit diesen Namen auch bey ihnen erhalten.

Sumpferz, s. Modererz.

Sumpfeschel, (Blaufarbenwerk) das klärste, was von der vermahlnen Schmalte komt und nicht Kaufmannsgut ist.

Sumpfe, zu, treiben, Fr. ruiner une mine, (Bergwerk) eine Grube rauberisch bauen, und verwüsten, daß sie gar eingehen muß.

Sumpfkiel, Fr. le siphon le plus bas, (Bergwerk) die letzte Röhre von den Ansteckkielen, welche in den Sumpf gerichtet ist, und das Wasser daraus an sich zieht, sonst auch Schlingröhre genannt.

Sumpfkorb, Fr. la Manequin, (Bergwerk) ein von Bast gemachter Korb, darein der Sumpfkiel gerichtet wird, welcher verhindert, daß mit dem Wasser keine Berge oder sonst etwas in dieselben gezogen werden.

Sumpfrich, s. Sumpfwerk.

Sumpfschlamm, Fr. le bourbe, de mines dans le Fosse, (Bergwerk) der Schlamm, welcher sich von dem mit dem Wasser in die Sümpfe gegangenen Schlich zu Boden gesetzt hat.

Sumpfstossen, Fr. Faire un digue, einen Damm mit Leim oder Rasen austrammen, daß kein Wasser durch kann.

Sumpftorf, ein schwarzer schimmriger und leichter Torf, der zuweilen einen stinkenden, bisweilen aber auch keinen Geruch hat; er läßt nach dem Verbrennen eine Asche zurück. Er entsteht aus Heide, Gras, Moos, Blätteen und Wurzeln.

Sumpfwerk, Sumpfrich, Sumpfwrig, (Zinnhütten) die geringste Sorte des aufbereiteten Zwitters, die beste heißt Gerinnstein, die zweyte im nächsten Gefälle Rasenwerk oder Pechmehl und die letzte Sumpfwerk oder Schlammwerk.

Sumpf zu Sumpf halten, (Bergwerk) durch beständiges Schöpfen verhindern, daß die Wasser nicht aufgehen, und die Arbeit hindern.

Sun, eine pommersche Münze, welche soviel als ein halber Schilling lübisch ist. Von den leichten Schillingen gilt er 3 und von den schweren 4 Pfennige meißnisch.

Super, bedeutet in dem Orgelregistern soviel als eine von den höhern Stimmen; so ist z. B. Superseder eine Oktave höher als Sedecima und so auch die Superoktave.

Supercharge, (Schifffahrt) ein Oberkaufmann auf einem Kauffahrer, der die Oberaufsicht über die Waaren hat.

Superfein, alles was sehr fein ist. (s. auch Ueberfein.)

Superfeine Tücher, s. Ueberfeine Tücher.

Superfizialfiguren, diejenige Figuren, die in der Meßkunst durch Linien können verfertiget werden, und als Hauptregeln der Messung und Rechnung angesetzt werden, und durch die nach dieser mathematischen Wissenschaft alles zu reduziren stehet. Es werden insgemein acht angenommen, als 1) Quadrat, 2) Oblongum oder Rectangulum, 3) Rhombus, 4) Rhomboides, 5) Trapezium, 6) Trapezoides, 7) Angulus Rectus, und 8) die Zirkelflächen. Dieses sind eigentlich die Figuren, wodurch man sich in der Planimetrie zu helfen, und in denen man andre irregulaire Figuren zu vergleis

gleichen hat, weil deren Ausmeſſung und Ausrechnung in der Geometrie eine gar bekannte Sache iſt.

Superfizialmaaß, in der Dezimalrechnung, beſtehet aus Quadratruthen, Riementuthen, Quadratfuß, Riemenfuß, beyden ihren Zollen, Granen, Struppeln u. ſ. w. (ſ. davon an jedem ſeinen Ort)

Superoktave, (Orgelbauer) die 15te Klangſtuffe an einer Orgel, vom Prinzipal an gerechnet.

Supplementgeld, Fr. Aumones pour les mineurs pouvres et Malades, (Bergwerk) ein Beytrag zum Almoſen für arme oder kranke Bergleute, welchen die Gewerken zur Bergknappſchaft ſteuern.

Sur, (Salzwerk) die genugſame Salzigkeit der Sohle.

Sura, Sury, ein oſtindianiſcher Palmwein, es iſt der eigentliche Saft der Kokosbäume.

Surbaſterſeide, die beſte und feinſte perſiſche Seide, welche entweder weiß oder gelb iſt. Sie komt aber gemeiniglich ohne alle Zurichtung und roh in ſogenannten Matzen heraus, welche beynahe anderthalb Ellen lang ſind, und von obenher am äußerſten Ende mit einigen Fäden ſehr feiner Seide, die aus ſelbiger hervorgehet, umwunden, und die gleichſam die Probe von dem innerlichen Werth der Matzen ſind. Die weiße Seide dieſer Art iſt die ſchönſte. Sie komt in Ballen die bis 120 Matzen hat. Selten aber findet ſich in einem ſolchen Ballen einerley Seide, und wenn ſie auch noch ſo fein iſt, ſo giebt es doch darunter einige Matzen, die gröber ſind.

Surdaſtrum, eine Trommel, die mit hölzernen Klöppeln unten und oben geſchlagen und nebſt einer Schäferpfeife bey Heilung der, von den Taranteln geſtochenen Perſonen, gebraucht wird.

Sur-Face, Fr. (Kriegesbaukunſt) die Stirne des Bollwerks oder dasjenige Stück der beſtändigen Defenſionslinie, welche durch die verlängerte Flanke bis an die äußerſte Polygnon davon abgeſchnitten wird.

Surtarbrand, eine elane in den Bergklüften im nördlichen Island befindliche Foſilie, woraus man brauchbare Kolen brennt, und welche urſprünglich Holz geweſen. Sie giebt aber nicht ſoviel Hitze als wahre Steinkolen, und greift das Eiſen an, wenn man es darinn glühet.

Suſies, eine Art eines halbſeidnen und halbbaumwollnen Gewebes, welches meiſtens geſtreift, zubereitet, und zu Halstüchern, Schürzen, Schnupftüchern, Hauben und dergleichen gebrauchet wird.

Süßen, ſ. Abſüßen und Scheiden.

Süßflöte, ſ. Hohlflöte oder Dulzian.

Süßhalbgeſchlagen, (Goldſchläger) Goldblätter, die drey Zoll ins Gevierte groß, deren 12 Stück in einem Buche vorhanden, und die wie das Feingold (ſ. dieſes) aus reinem Golde geſchlagen ſind, nur daß ſie in den beyden Hautformen nicht ſo ſtark geſchlagen werden, folglich auch etwas dicker ſind.

Swelte, ein italiäniſcher Malerausdruck, welcher den Begriff eines mit Reitz, Leichtigkeit, Freyheit und etwas Schlank gezeichneten Stückes giebt. Er iſt dem Plumpen und Platten entgegengeſetzt. Dieſes Wort wird auch von den Bildhauern und Zeichnern gebraucht. Eine ſwelte Figur iſt diejenige, deren Wuchs geſchlank, leicht und zart iſt, ſo wie man ihn gemeiniglich den Göttinnen und Nymphen giebt.

Sweyl, ſ. Schwägel.

Swite, (Parukenmacher) eine Reihe und an einem Bindfaden gebundene Pakete gekräuſeltes Haar. Sie werden deswegen alle nach ihrer bezeichneten Numer an den Faden gebunden, damit ſie der Parukenmacher nachher bey dem Gebrauche nicht verwechſele.

Swizentabak, (Tabaksfabrik) Rauchtabak. Er wird aus amerikaniſchen Blättern bereitet. Doch iſt dieſes nur die beſte Art, die ſchlechtere Art wird von den im Lande gezogenen Tabaksblättern verfertiget. Ehedem war dieſe Art von Tabak, die gleich nach dem Knaſter folget, ſehr gut, itzt aber macht man ihn viel ſchlechter. Die Güte und der Geſchmack dieſer Blätter wird durch eine Sauce oder Brühe erhöhet, woraus aber die Tabaksfabrikanten ein Geheimniß machen.

Syblen, ſ. Silen.

Sylveſtris, ſ. Waldflöte.

Symblema, eine muſikaliſche Figur, ſo von Rückungen, ingleichen von ſolchen durchgehenden Noten gebraucht wird, die beyderſeits dergleichen diſſonirend vorſtellen.

Symetrie, Ebenmaaß, Verhältniß gegen einander, (Baukunſt) wird vornehmlich in dem Verſtande gebraucht, um dadurch die Verhältniſſe der Theile eines Gebäudes untereinander ſelbſt und gegen das Ganze auszudrücken. Die Franzoſen brauchen es auch für die Aehnlichkeit der Seiten, neben einem unähnlichen Mittel. Die Alten ſuchten den Grund davon theils in der Muſik, theils in dem menſchlichen Körper. Einige meynen, ſie ſey auf die bloße Gewohnheit gegründet, und gefalle bloß deswegen, weil ſie Mode ſey.

Sympathetiſches Pulver, eine Art Pulver, welches alles auf einmal loßgeht, wenn nur ein wenig davon, obgleich in einem weit entlegenen Orte, angezündet wird. Eine Sache aber, die wohl nicht wahrſcheinlich iſt, ſondern unter die Fabeln gerechnet werden kann.

Sympathetiſche Tinte, dieſe entſteht, wenn man Auripiament oder Schwefel mit ungelöſchtem Kalk und Salmiak zu einem gelben, rauchenden, urinhaften Geiſte deſtilliret. Wenn man nun mit einer in Eſſig aufgelöſeten Bleyglöte eine Schrift ſchreibet, und Jemand, welcher den Brief bekömt, dieſen auf ein Löſchpapier leget, ſo durch das Auripigmentwaſſer durchgezogen worden, ſo werden alle Buchſtaben ſichtbar, und beynahe ſchwarz, indem der durchdringende Dampf des Schwefels ſogar durch ein Buch Papier dringt, und die Bleyſchrift färbt.

Sympathie, (Maler) wird von den Farben geſagt, welche, wenn ſie mit den andern vermiſcht werden, einen angenehmen Anblick machen. Man ſagt alsdenn, daß dieſe und jene Farben ſich vertragen, z. B. Blau mit Gelb gebrochen, macht ein lieblich Grün; das Blau hingegen

mit Zinnober vermiſcht, giebt eine unfreundliche harte Farbe, woraus man ſchließt, daß zwiſchen Blau und Zinnober eine Antipathie ſey.

Syncopatio, Syncopo, iſt eine wider den Takt angebrachte Rückung oder Theilung einer Note.

Syncope, ſ. vorher.

Syrup, Sirup, (Zuckerſiederey) ein flüßiges klebriges Weſen, ſo beynahe wie ein ſtarkes Oel beſchaffen iſt, und in der Zuckerſiederey von dem Farin in den Baſterformen abgeſondert und geſammlet wird. Er iſt gemeiniglich von dunkelbrauner Farbe, und ein ſtarker Artikel in der Handlung. Man gießt dieſen alſo geſammleten Syrup durch eine Fallthüre der Siederey des unterſten Stockwerks in den Syrupback. Man hat auch weißen Syrup, der aber wieder zum Sieden gebraucht wird, und woraus man wieder Zucker erhält. Dieſer wird von dem veſten und reinen Zucker geſammlet, der denn nun wieder beſſer oder ſchlechter iſt, nachdem er ſich von einem groben Zucker abgeſondert hat, daher muß man auch die Syruptöpfe auf dem Boden der Siederey viermal ausleeren. Derjenige Syrup iſt der beſte, der zuletzt auf den Formen von dem Zucker abfließet, der zuerſt aber abläuft, iſt der ſchlechteſte. Jede Art wird beſonders in einem großen Baſter oder Vergährpott geſammlet, und aus dieſem vermittelſt hölzerner ſenkrechter Rinnen, die von jedem Boden nach dem Syrupback der Siederey gehen, in dieſen Syrupback geleitet, und aus dieſem wieder zu dem Zuckerſod zum Sieden geleitet. (ſ. Zucker ſieden)

Syrupback, (Zuckerſiederey) ein großer vierkantiger Kaſten, worinn der Syrup aufgehoben wird. Er hat einen Hahn, vermittelſt deſſen man den Syrup ablaſſen kann.

Syrupteig, (Pfefferküchler) der Pfefferkuchenteig, der aus Mehl und Syrup gemacht wird. Der Syrup muß fleißig gekocht werden, damit ſich alle Unreinigkeit davon abſondert. Dieſes Kochen geſchieht in einem eingemauerten gewöhnlichen kupfernen Keſſel, der zur Hälfte durch die Gekte angefüllet wird, weil der Syrup bey dem Kochen ſich ſchnell aufbläht, und daher leicht überkochet, deswegen denn auch nur ein mäßiges Feuer anfänglich unter den Keſſel gemacht, aber nach und nach verſtärkt wird. Die Unreinigkeit des Syrups, die ſich in einem Schaum abſondert, wird mit einem Schaumlöffel gut abgeſchäumet. Der Syrup muß ſo lange kochen, bis er ſo zähe wird, daß er ſich mit dem Löffel ziehen läßt. Alsdenn wird er durch einen Durchſchlag geſchlagen, und man läßt ihn ſogleich in einen Backtrog fließen, der neben dem Keſſel ſteht. Wenn er ſich daſelbſt etwas abgekühlt hat, wird das Mehl, es ſey nun wie gewöhnlich fein Roggen- oder Waitzenmehl, mit einem Siebe hinein geſiebet, und dadurch gleichfalls von allen Klößen und Unreinigkeiten gereiniget. Das Mehl wird mit einem Rührſcheid eingerühret, und der Teig gemacht. (ſ. Pfefferkuchenteig)

Syruptopf, (Zuckerſiederey) ein thönerner kegelförmiger Topf, oben mit einer ziemlich weiten Oeffnung, als worinn die Spitze der Zuckerforme mit dem darinn befindlichen Zucker geſtellet wird, um damit der ſich ſammlende Syrup darein ablaufen kann.

T.

T, der neunzehnte, oder mit dem langen ſ gerechnet, zwanzigſte Buchſtabe im Alphabeth.

Taakel, (Schiffsbau) ein Werkzeug auf den Schiffen, welches aus einem oder zwey Tauen, einem Block mit zwey Rollen und einer einfachen Rolle, ſo jenen entgegen iſt, beſteht. Man bedienet ſich deſſelben, ſchwere Laſten aufzuheben und einzunehmen. Eines dieſer Taue heißt der Mantel, das andere der Vall oder Läufer, das dritte der Reep. Am Ende des letztern ſind eiſerne Zangen und Haken, welche die Laſt angreifen. Der Landzimmermann nennt es Seil und Kloben. Dergleichen Taakel ſind an verſchiedenen Orten des Schiffs, an den Maſten, den Topreeps u. ſ. w. angebracht.

Taakel, (Schiffsbau) alles dasjenige, was an Seegelankern, Tauen, oder Takeln ꝛc. zur Ausrüſtung eines Schiffes gehöret.

Taakelmeiſter, derjenige, welcher das Taakelwerk oder Tauwerk in einem Schiffe beſorget.

Taakel-Raak, (Schiffahrt) Tauwerke, welche dienen, das Schönfahr- oder Fockſeegel aufzuhiſſen. Sie ſind an den Raaks beyder Seegel veſte.

Taaker, Zimmerleute, welche ſich auf den Privatwerften in England befinden. Dieſe Werfte gehören dem Schiffsbaumeiſter, mit welchem der, ſo ein Schiff verlangt, der Beilbrief (ſ. dieſen) aufſetzt. Die Taaker aber übernehmen von dem Baumeiſter die ſämmtliche Zimmerarbeit, ſie vertheilen ihre Arbeit unter die andern ſo, daß einer den andern treibt, daher die Arbeit geſchwinder geht, und nicht ſoviel Tagwerke wie anderwärts erfordert, wo man nach Taglohn arbeitet.

Tabak, Tobak, ein Kraut, das die Europäer zuerſt aus Amerika gebracht haben, nunmehr aber auch faſt in allen europäiſchen Ländern gepflanzet und gebauet wird, jedoch noch nicht von der Güte, als in Indien. Doch iſt der Tabak an manchen Orten beſſer, als an andern. Den Namen Tabak haben ihm die Spanier von der Inſel Tabago, oder der Provinz Tabaka in dem Königreich Jakatan gegeben, weil man dieſes Kraut am erſten daſelbſt gefunden. Die Einwohner heißen es auf dem veſten Lande

de Petum, und auf den Inseln Poli. Es werden daselbst vielerley Gattungen gebauet, als: der grüne, der zungenförmige, der Varinas, und der Amazoner, welche mehrentheils nur an der Größe und Gestalt der Blätter unterschieden sind. Doch ist der zungenförmige der austräglichste, der Varinas aber der lieblichste. Der Saamen wird zeitig gesäet, und die Pflanzen in ein wohl zugerichtetes Land bey regnigtem Wetter, drey Fuß weit auseinander, oder etwas weniger, versetzet. Es wächset dieses Kraut zu der Höhe eines Mannes, wenn ihm der Gipfel nicht abgebrochen wird, welches man thun muß, damit sich die Staude nicht überwachse. Die Wurzel ist zaserig, die Blätter lang, breit, vorne spitzig, mit starken Strünken durchzogen, dick, und als wenn sie mit Oele beschmieret wären. An den Spitzen der Zweige sitzen weiße in Purpur oder ins Blaue fallende Blumen, die wie ein Kelch oder Glöcklein gestaltet sind, und nachher in einem Knopfe, der einem Mohnhaupte etwas gleicht, einen schwarzbraunen kleinen Saamen bringen. Wenn man ein Blatt zusammenlegt, und es da bricht, so ist es ein Zeichen, daß der Tabak zum Abnehmen zeitig sey, alsdenn werden die Stengel abgebrochen, und die Blätter auf Fäden gereihet in einem trocknen luftigen Ort aufgehängt, und wenn sie genugsam trocken sind, in Ballen oder Fässer gepackt und versendet. Aus diesen Blättern macht man entweder Rauchtabak oder Schnupftabak. (s. Tabaksmanufaktur)

Tabaksbüchse, eine runde oder auch viereckige Büchse, worinn der Rauchtabak aufgehoben wird, und damit er nicht zu sehr eintrockne, so ist die Büchse entweder ganz von Bley, oder doch wenigstens damit gefuttert. Außerdem wird der Tabak noch mit einem schweren bleyernen Deckel, der sich in die Büchse genau passet, beschweret, damit er gepreßt zusammenliege, und nicht so leicht trocknen kann.

Tabaksdose, eine Dose von allerley Gestalt und Materie, worinn man den Rauchtabak zum beständigen Gebrauch bey sich träget. Sie sind künstlich oder einfach gemacht, rund oder länglich, je nachdem es verlangt wird.

Tabaksfabrik, s. Tabaksmanufaktur.

Tabakshandstampfe. An der Decke des Zimmers ist eine starke Prellstange beveſtiget, und mit dieser Stange hängt eine zweyte Stange vermittelst eines Gewindes senkrecht verknüpft. An der letzten Stange sind unten 4 gut verstählte Klingen rechtwinklicht zusammengesetzt. Unter dieser Stange steht ein Faß, worein der Ueberbleibsel des schon rapirten und gesiebten Tabaks geschüttet, und darinn kleiner gemacht wird. Ein Arbeiter setzt die senkrechte Stange in Bewegung, dergestalt, daß die Klingen bald auf die eine, bald auf die andre Stelle des Tabaks in dem Fasse fallen und den Tabak zermalmen. Der zermalmte Tabak wird alsdenn durchgesiebet, und was übrig bleibt, durch wiederhohltes Stampfen klein gemacht.

Tabaksmanufaktur, Tobaksmanufaktur, Tabaksfabrik, eine Anstalt, worinn alle mögliche Arten Tabak, sowohl zum Rauchen, als auch zum Schnupfen, verfertiget werden. In einer solchen Anstalt befinden sich alle zum Tabakmachen erforderliche Maschienen und Werkzeuge, und es ist gut, wenn das Gebäude am Wasser liegt, sowohl wegen der Tabaksmühlen, als auch des Streckwerks, (s. dieses) worauf das Bley zu den Platten gestreckt wird. Die Leute arbeiten sich, wie in allen Manufakturen und Fabriken, einer dem andern in die Hände.

Tabaksmühle, Tobaksmühle, eine Mühle, worauf man den feinen Schnupftabak mahlet. Sie besteht aus drey Mahlsteinen, wovon einer als der Bodenstein, wie in andern gewöhnlichen Mahlmühlen, horizontal in einem Fußgestelle liegt, und um seinen Rand mit einer vorspringenden steinernen Umfassung oder Leiste umgeben ist. In diese Umfassung werden die Ribben und Stengel des Tabaks hineingeschüttet, welche durch zwey auf ihrer Stirne herumlaufende Mühlsteine zermahlen werden. Eine gemeinschaftliche Welle verknüpft das Wasserrad mit einem Stirnrade, und dieses setzt ein Getriebe in Bewegung; auf der senkrechten Welle dieses Getriebes steckt ein zweytes Getriebe, welches ein anderes Stirnrad, so horizontal liegt, herumtreibet, und dieses Stirnrad treibt vermittelst seiner senkrechten Welle, welche mit ihrem Zapfen in dem Bodenstein herum läuft, die beyden Läufer, denn diese sind vermittelst eines eisernen Bolzens mit der Welle vereiniget und daran beveſtiget so, daß wenn diese herum gehet, die beyden Steine natürlicherweise auch mit herum gehen müssen. Der Tabak muß gut getrocknet seyn, wenn er gemahlen werden soll.

Tabakspfeifen brennen; nachdem die Pfeifen genug getrocknet worden, so werden sie in den Pfeifenkasten (s. Tabakspfeifenkasten) eingeleget, und in den Brennofen (s. diesen Tabakspfeifenfabrik) gesetzt. Sie würden sich aber selbst in dem Kasten noch werfen, wenn man sie nicht auf irgend eine Art einschränkte. Man läßt daher zerbrochene Tabakspfeifen gröblich zerstoßen, und füllet damit die Kasten folgendergestalt an: der Tagelöhner, der den Kasten füllet, setzt ihn an seinen Ort in den Ofen, schüttet auf den Boden etwas von den zerstoßenen Pfeifen, und wechselt beym Anfüllen des Kastens stets mit einer Lage Pfeifen und einer Lage des nur gedachten Pfeifenkießes ab. Die Kasten stehen auf dem Rost des Ofens in verschiedenen Reihen neben einander, und jede Reihe enthält zwey Stöße Kasten, die in gerader Linie nach ihrer Länge neben einander stehen. In jedem Stoß stellet man drey Kasten übereinander. Sobald die Kasten in den Ofen gestellet sind, so werden die beyden Thüren des Ofens zugemauert, und in den Mundlöchern wird anfänglich ein gelindes, nach und nach aber ein stärkeres Feuer unterhalten. In den drey ersten Stunden werden alle Zuglöcher so lange zugestopft, bis der Ofen völlig glühend ist. Nach dieser Zeit öffnet man die Zuglöcher, und brennt die Pfeifen überhaupt 14 Stunden. An den Pfeifenkasten, die nahe bey den Zuglöchern stehen, hat der Brenner vor dem Brande einige Stücke zerbrochene Pfeifen beveſtiget. Wenn er glaubt, daß seine Pfeifen völlig ausgebrannt sind, so nimt er diese Stücke durch die nur genannten Zuglöcher aus dem

Ofen, und beurtheilt aus ihrer Härte, wenn er sie zerbricht, ob die Pfeifen völlig ausgebrannt sind. Findet er, daß die Pfeifen die erforderliche Gare haben, so läßt er das Feuer nach und nach verlöschen, und die Pfeifen in dem Ofen kalt werden. In dem Brennofen setzet sich auf die Pfeifen ein feiner Staub, der beym Gebrauch der Pfeifen die Beschwerden verursachet, daß sie an den Lippen ankleben. Daher wird die rauhe äußere Oberfläche der Pfeifen mit einer Schnolle (s. diese) oder Tünche überzogen, und hernach gereiniget und geglättet. Man bestreicht sie nämlich äußerlich damit, und reibt sie, wenn die Tünche nach einigen Minuten ausgetrocknet ist, mit einem Tuche ab. Die fertigen Pfeifen werden groſsweise in Kisten versandt.

Tabakspfeifenfabrik, eine Anstalt, woselbst beynahe mit den Handgriffen der Töpfer die langen weißen thönernen Pfeifen gemacht werden. Es arbeitet darinn, wie in allen Fabriken, einer dem andern in die Hände.

Tabakspfeifenform, diese ist von Messing, und gleichet einem Futteral, worinn eine einzige Pfeife liegen kann. Die völlig glatte pfeifenartige Aushöhlung selbst ist aber an beyden Enden offen, und an jeder Hälfte dieser Aushöhlung stehen neben derselben ein paar Zapfen, die in Löcher der zweyten Hälfte passen, um solche schnell und ohne zu fehlen zusammenlegen zu können.

Tabakspfeifenkasten, Kasten, worinn die Tabakspfeifen in den Brennofen eingesetzt werden. Sie werden aus gewöhnlichem Thon verfertiget, sind gegen 4 Fuß lang, und etwa gegen 2 Fuß breit und hoch. Die Pfeifen werden darinn in zerstoßenen Pfeifenstücken eingelegt, und so in den Ofen gesetzt. (s. Tabakspfeifen brennen)

Tabakspfeifenmesser, ein Messer, womit der Trammer (s. diesen) die fertig geformten Pfeifen saubert, glättet und stempelt. Dieses Messer besteht aus einer Klinge, woran die eine Schneide stumpf ist, die andere aber Zähne als eine kleine Säge hat. Der Stiel des Messers bildet einen halben Ring, der sich in einem hölzernen Heft verlieret, unter welchem der Stempel (s. diesen) der Fabrike angebracht ist. Mit der stumpfen Schneide wird das Pfeifenrohr geputzt und geebnet, mit dem halben Ringe der Kopf geebnet, und mit der zahnigen Klinge der Kreis um den Kopf punktirt und gebildet.

Tabakspfeifenröhre von Horn, (Kunstdrechsler) ein Pfeifenrohr, welches entweder aus einem oder mehreren Stücken besteht, und im letzten Falle zusammengeschraubet wird. Wenn ein solches Rohr lang seyn soll, so ist es nicht anders möglich, als es aus verschiedenen Stücken zu verfertigen, weil das Horn nicht lang genug ist, das Rohr aus einem Stücke zu machen. Es ist ein solches Rohr auch weit leichter rein zu machen, und bequemer bey sich zu tragen. Ein solches Pfeifenrohr wird gemeiniglich aus fünf folgenden Stücken zusammengeschraubet, als: dem Fuß, der unten etwas spitz zuläuft, gleich einem abgekürzten Kegel, damit man ihn bequem in den Pfeifenkopf stecken kann. Die Schwamdose, die, um das Tabakswasser darinn zu sammlen, inwendig nach einer Kugelfläche ausgehöhlet wird. Das Mittelstück, deren man manchmal zwey auch drey hat, ist insgemein von Ebenholz, oder auch sonst von einem andern schwarz gebeitzten, oder auch gelben Holze von Taxbaum u. dgl. öfters auch wohl von Knochen, wenn es lang und stark ist, gemacht. Kurze und dünne Röhre sind nur von Horn. Das Mundstück besteht endlich wieder aus zwey Theilen, nämlich aus dem Oberstück und dem eigentlichen Mundstück. Die Theile des Pfeifenrohrs, die aus Horn verfertiget werden, werden aus der Spitze des Horns gemacht. Das Horn wird erst in Wasser gekocht, bis es sich erweicht hat, und alsdenn wird jede Hornspitze nach der Länge in 3 bis 4 gleich dicke Stücke, nachdem die Hornspitze stark ist, zerschnitten. Jedes Stück wird rund geschnitten, und da das Horn bey dieser Arbeit wieder erkaltet ist, so wird es abermals gekocht, hierauf über ein Kohlfeuer gehalten und gebrennet, und endlich gerade gebogen. Ein jedes zum Pfeifenrohr taugliches Stück Horn wird, nachdem es aus dem Groben zu einem Cylinder geschnitten worden, auf der Drehbank rund abgedrehet. Ist das Horn spröde, so wird es mit dem Spitzstahl (s. diesen) abgedrehet, weil dieser nur nach und nach mäßig abdrehet; ist es aber weich, so geschieht dieses Abdrehen mit dem Rundstahl, (s. diesen) und nachher wird es mit dem Breitstahl völlig geebnet, und die Stäbe und Gesimse werden aus den dazu stehen gebliebenen starken Stücken gleichfalls ausgedrehet. Nach dem Runddrehen wird das Stück ausgehöhlet. Es wird horizontal in ein Futter der Docke (s. diese) der Drehbank bevestiget, auf die Lehre und die Banklehne der Drehbank ein Stab geleget, und auf diesen der Pfeifenbohrer; dieser wird völlig horizontal nach und nach gegen die Achse des Horns beweget, und eine zweyte Person tritt und beweget die Drehbank, bis das Horn völlig durchbohret ist. Sind alle Stücke eines Pfeifenrohrs dergestalt ausgebohret, so werden nunmehr die Zapfen an den Enden zu den Vaterschrauben gedrehet, und in die Oeffnung des nächst angränzenden Stücks eingepaßt, und die Schraubengänge mit dem Schraubeneisen eingeschnitten, dieses geschieht nun ganz langsam auf der Drehbank, und alsdenn werden die Stäbe und Gesimse mit der Kante des Spitzstahls völlig ausgebildet, und alle Flächen nachher mit einem scharfen Schlichtstahl geschlichtet, und mit Schachtelhalm, feingepulvertem Tripel mit Baumöl vermengt, polirt und glatt gerieben. Die Kugel der Schwambüchse wird mit dem Bauchhaken ausgehöhlet. Insgemein steht in der Schwambüchse eine Röhre von Eisenblech, die der Drechsler in dem untern Theil, der blos ausgebohret ist, vest einpresset. Zu dieser Röhre, so wie auch zu dem Futter des Mundstücks, wird ein dünn Eisenblech um einen Draht, der der Röhre statt einem Dorn dienet, umgebogen. Dieses mit Blech umgebene Drahtstück wird durch das Zugeisen (s. dieses) mit einer Zange durchgezogen. Hierdurch wird das Blech nun in eine glatte Röhre verwandelt, und der Draht wieder herausgezogen. Das blecherne Futter wird nun in das ausgebohrte Loch des Mundstücks gepresset, und solches

auf der Drehbank völlig abgedrehet und poliret, und an der Flamme des Lichts vorne krumm gebogen. Die Röhre in der Schwambüchse wird gleichfalls eingesetzt.

Tabakspfeifen, thönerne, zu verfertigen. Nachdem der Roller die kleinen Thonklöße von dem Thonschneider (s. Tabakspfeifenthon ꝛc.) erhalten hat, so bildet er aus einem solchen kleinen Thonkloße eine lange aber dünne Thonwalze oder einen **Weller**, der aber an einem Ende ungleich stärker seyn muß. Aus diesem stärkern Theil entsteht in der Form der Kopf der Pfeife. Da es lange und kurze Pfeifen giebt, so muß der Roller schon nach dem Augenmaaß beurtheilen können, wie groß der Thonkloß seyn muß, woraus er einen Weller rollen will, und wie lang dieser ausgedehnet werden muß. Er hat ein glattes Brett vor sich liegen, worauf er den Thon bloß mit den Fingern rollet. Nach dem Rollen müssen sie etwas weniges abtrocknen, ehe sie weiter bearbeitet werden können. Und so erhält sie der **Kaster** oder Former zur fernern Ausbildung. Er arbeitet vor einem Werktisch, an dessen vordern Seite eine Schraubenstange bevestiget ist. Sie gleicht der Schraube an der Hobelbank eines Tischlers, worein dieser ein Brett aufgerichtet einspannt, wenn er eine schmale Seite des Bretts behobeln will. Die Schraube in der Pfeifenfabrike aber ist von Eisen. Auf dem Werktische liegen die beyden Hälften der Forme, (s. Tabakspfeifenform) worinn geformt werden soll. In dieser Form mit Beyhülfe der Schraubenstange formet der Kaster die Pfeifen. Er bestreicht die Aushöhlung der Form mit dem Finger mit Leinöl, nimt den Thonweller mit der linken Hand dergestalt, daß sein stärkerer Theil auf dem Werktische ruhet, und durchbohret die Thonwalze mit einem **Weiserdrahr** (s. diesen) bis an den Kopf. Nebst dem Draht legt er den durchbohrten Weller in die Aushöhlung der einen Hälfte der Form, so daß der stärkere Theil des Wellers in den ausgehöhlten Kopf der Form zu liegen komt. Er setzt hierauf die zweyte Hälfte der Form auf, spannet die ganze Form zwischen zwey Bretter der Schraubenstange, und ziehet die Schraube an. Das Rohr der Pfeife ist nun zwar schon durch den Weiserdraht ausgehöhlt, allein der Kopf ist noch massiv. Diesen höhlt er mit einem **Stopfer** (s. diesen) aus, welcher mit Leinöl bestrichen und mit Nachdruck in den massiven Kopf hinein gepreßt wird, denn die Form ist an beyden Enden offen. Bey der ganzen Verfertigung der Pfeife erfordert das Aushöhlen des Kopfs die mehresten Kräfte. Nun nimt der Kaster die Form aus der Schraubenstange, und die gebildete Pfeife vermittelst des Weiserdrahts aus der messingenen Form. Das Leinöl, womit die Form benetzt wird, giebt der Pfeife eine Glätte, und verhindert zugleich, daß der Thon in der Form nicht anklebet. Allein die Pfeife hat noch starke Auswüchse, denn der überflüßige Thon dringt, wenn die Form zusammengepresset wird, in die Fuge, so durch die Zusammenfügung der beyden Formhälften entsteht, hindurch, und es erhält die geformte Pfeife an jeder Seite einen **Grad**, (s. Nath) daher müssen die Kanten der Aushöhlung der Form so scharf wie möglich seyn, und ihre beyden Hälften müssen genau an einander schließen. Denn eine Form von dieser Eigenschaft schränkt den Thon in ihre Aushöhlungen ein, und es entsteht ein geringer Auswuchs. Dieserhalb muß der Kaster die Form auf einem Sandsteine ebnen, wenn er bemerkt, daß ihre Hälften nicht mit aller Genauigkeit an einander schließen. Die Nath nimt der Kaster mit einem Haken von Eisendraht von der geformten Pfeife ab, und beschneidet hiemit auch die Mündung des Rohrs. Er läßt hierauf die Pfeife im Schatten matt trocknen. Die also verfertigte Pfeife muß nun noch von allen Auswüchsen völlig gesäubert, und alsdenn geglättet werden, und dieses geschieht durch zwey Arbeiter. Den Anfang macht der **Tremmer** (s. diesen) vermittelst eines Messers. Mit der ovalen und stumpfen Schneide dieses Messers streicht und ebnet er das Rohr, und mit dem halben Ringe unter dieser Klinge den Kopf, in den Kopf steckt er einen **Tremmkopf** (s. diesen) von Horn, damit er bey dieser Arbeit nicht zerbreche. Wenn der Kopf geebnet ist, so wird seine Mündung **gerändelt**, oder man macht neben der Mündung außerhalb einen punktirten Kreis um den ganzen Kopf. Dieserhalb hat die eine Schneide der Klinge sehr feine Zähne, gleich einer kleinen Säge, womit er den Kreis punktirt. Unter dem Heft dieses Messers steckt ein kleiner Stempel, worauf die Anfangsbuchstaben von dem Namen des Besitzers der Fabrik stehen. Diese prägt er mit dem Stempel auf den Zapfen der Ferse des Pfeifenkopfs aus. Außerdem wird auch noch auf der Mitte des Pfeifenrohrs der Name des Fabrikenorts **geschmusert**, (s. Schmusern) oder aufgepräget. Nun erhält die Pfeife der **Pfeifenglaser**, (s. diesen) welcher sie mit aller Behutsamkeit vermittelst einer gläsernen Röhre, oder besser mit einem Stück Achat auf einem hölzernen Heft polirt. Das Gläsen vertritt so zu sagen die Stelle der Glasur. Je feiner man daher die Pfeife poliret, deste feiner wird ihre Glasur. Nun ist die Pfeife ausgebildet, und sie muß nur noch völlig austrocknen, ehe sie gebrannt wird, denn die Pfeifen werden gelb, wenn sie nur noch mit einiger Nässe in den Brennofen gebracht werden. Man trocknet sie auf **Trockenbrettern**, die auf einem Gerüste stehen, im Sommer in der Sonnenhitze, und im Winter in geheitzten Stuben. Nun wird die Pfeife gebrannt. (s. Tabakspfeifen brennen)

Tabakspfeifenthon und dessen Zubereitung. Dieser Thon, der das Mittel zwischen dem gemeinen Thon und der Porzellanerde hält, hat eine weiße Farbe, doch einer mehr als der andre, behält sie auch nach dem Brennen, und überzieht sich selbst mit einer Glasur, wenn er nämlich vor dem Brennen geglättet wird. Man gräbt ihn in Holland, im Kölnischen, im Bambergschen, im Hildesheimischen, und im Magdeburgischen. Der Pfeifenthon muß schlechterdings von allem Sande gereiniget seyn, denn jedes Sandkorn verursachet, daß die Pfeife im Brennofen einen Riß oder Loch bekomt, daher muß er auf das sorgfältigste geschlämmt werden. Der Schlämmer der Fabrik mischt die Thonarten unter einander, und sumpft denselben vor dem Winter in einer großen hölzernen Wan-

ne ein. In dieſem Gefäße verwandelt er den Thon mit Waſſer in einen vollkommen flüßigen Brey, und ſchlägt dieſen durch ein paar Siebe, die über einer zweyten Wanne ſtehen. Die Steine und andere grobe Unreinigkeiten bleiben in den Sieben zurück, aber nicht der Sand. Daher leitet der Schlämmer den Thonbrey in einer Rinne zu einem Bretterverſchlag auf der Erde, der völlig einem großen Kalkkaſten gleichet, worinn der Maurer den Kalk löſchet. Vor dem äuſerſten Ende der geneigten Rinne ſtehet ein feines Haarſieb, durch welches der Thonbrey in den gedachten Bretterverſchlag läuft. Dieſer Schlämmkaſten hat an einem Ende zwey oder drey Abtheilungen, die zwar durch die ganze Breite des Kaſtens durchgehen, aber ſelbſt etwa nur zwey Fuß breit ſind. In den erſten oder vorderſten Verſchlag läuft der Thonbrey aus dem Siebe, aus jenem durch ein ſchmales Loch in den zweyten, aus dieſem auf eben die Art in den dritten, und endlich in den weiten Schlammkaſten ſelbſt. Die Abtheilungen des Kaſtens haben den Zweck, den Sand zu nöthigen, daß er nach und nach zu Boden falle, und in einer oder der andern Abtheilung zurück bleibe. In dem Schlämmkaſten trocknet der Thon in der Sonnenhitze aus. Daher kann man auch nur den Thon vor dem Winter ſchlämmen, und von dieſer Zeit an wittert der Thon bis um Pfingſten. Um dieſe Zeit ſticht der Schlämmer den Thon in viereckigten Stücken aus, die einem Mauerſteine gleichen, beſchneidet dieſes Thonſtück mit einem Meſſer unten und oben, und reiniget es hierdurch von aller Unreinigkeit. In dieſem Zuſtande erhält der Thonſchneider den Thon, und dieſer zerſchneidet mit der Thonſchneide, (ſ. dieſe) die Thonſtücke in ganz dünne Blätter. Man zerſchneidet den Thon aus einer doppelten Abſicht in dergleichen Blätter. Theils werden die Theile hierdurch feiner durchgearbeitet, theils entdeckt der Thonſchneider auch aus dem Knirſchen beym Schneiden, wenn ſich noch Sandkörner in dem Thon befinden, und ſchaffet dieſe weg. Der Thonſchneider feuchtet hierauf den Thon in etwas mit Waſſer an, ſchlägt ihn mit dem eiſernen Thonſchlägel, (ſ. dieſen) und löſet hierdurch alle Klöße auf, denn der kleinſte Kloß verurſachet in der gebrannten Pfeife Brüche und Oeffnungen. Die geſchlagene und zubereitete Thonmaſſe wird nunmehr in kleineren Theilen der Werkſtätte und ihren Arbeitern überliefert, wo die Pfeifen ausgebildet werden. (ſ. Tabakspfeifen machen)

Tabak ſpinnen, Tabaksblätter in Stangen und Rollen zuſammen ſpinnen. Dieſes geſchieht nur mit den einländiſchen Tabaksblättern, z. B. in der Mark Brandenburg hat man zwey Gattungen, nämlich den gelben, den man für den beſten hält, und den braunen. Der erſtere wächſt in einem ſandigen Boden, der andere aber in einem ſtrengen. Der Tabakſpinner wirft jedes Bund Tabak in ein hölzernes Sieb, ſchüttelt es in demſelben, und reiniget hierdurch den Tabak von allem Staube und Sande. Den braunen Tabak ſpinnet er, wie er ihn erhält, nämlich mit den Ribben, bey dem gelben ſchneidet er aber von jedem Bunde 2 Zoll lang Tabak ab, nämlich die ſtarken Ribben, welche unmittelbar an dem Stengel der Tabakspflanze ſitzen, denn dieſe Ribben geben dem Tabak eine ſtarke Bitterkeit. Dieſes verrichtet er mit dem Schneidemeſſer. (ſ. dieſes) Aus dieſer letzten Art wird nun der beſte Rolltabak geſponnen, aus dem braunen aber der ſchlechtere. Den erſtern pflegt man in Berlin auch wohl den Gens d'Armestabak, ich weis nicht aus was für Urſachen, zu nennen. Jedes Bund Tabak wird vor dem Spinnen mit einem kleinen Beſen von Reiſern mit Waſſer beſprengt, der gelbe aber nur mäßig. Dieſes Beſprengen befördert den Zuſammenhang der Blätter beym Spinnen. Nach dem Beſprengen werden die Blätter ſortiret, da man die breiten und ganzen von den kleinen und zerriſſenen abſondert. Die letztern werden in die Mitte der Rollen eingeſponnen, und von den erſtern umgeben. Man nennet daher dieſe großen und ganzen Blätter Wickelblätter. Sie müſſen ſelbſt auch bey dem gelben Tabak ſtark angefeuchtet werden, damit ſie erforderlich binden. Die Wickelblätter bleiben wie ſie ſind, die kleinen und zerriſſenen aber werden von beſondern Perſonen vorläufig zuſammen gewickelt. Dieſe Wickel werden nun auf den Werktiſch des Spinners geleget. Der Tabakſpinner macht die äuſerſte Spitze einer Tabaksrolle aus freyer Hand, indem er einen Wickel Tabaksblätter nimt, ihn mit großen Wickelblättern umwickelt, an die Spitze dieſes Wickels einen zweyten ſetzet, und um dieſen gleichfalls Wickelblätter windet. Dieſen Anfang der Tabaksrolle bindet er mit einem Bindfaden, hängt ihn an den Haken der Spille der Spinnmühle (ſ. dieſe) an, und legt den Anfang der Rolle auf ſeinen Werktiſch. Der Haſpel oder die Spinnmühle wird an ihrer Kurbel von einer Perſon umgedrehet, und dieſe Bewegung wickelt die Blätter der Tabaksrolle in einander. Der Tabakſpinner ſetzt nun an die Spitze des zweyten Wickels den dritten an, legt gegen den Wickel ein Wickelblatt nach dem andern, und jedes windet ſich um den Wickel, indem die Mühle die Tabaksrolle umdrehet. Mit der linken Hand hält er das Wickelblatt, mit der rechten drücket er aber mit einem Handeiſen (ſ. dieſes) auf die Tabaksrolle. Er druckt nämlich beſtändig mit demſelben aus allen Kräften auf den kurz zuvor mit dem Wickelblatt beſponnenen Theil der Rolle, und glättet hierdurch die Rolle. Wenn nun auf dieſe Art ein Wickel nach dem andern angeſetzet, und mit Wickelblättern beſponnen, die Rolle aber ſo lang als der Werktiſch iſt, ſo wird das Geſponnene auf die Spinnmühle gewickelt, ſo daß ein Umgang neben dem andern, und in der Folge eine Lage über die andre zu liegen komt. Doch wickelt er das Geſponnene nur ſo weit auf die Spinnmühle auf, daß es noch den Werktiſch erreichet, und legt es gegen einen Arm des Kreuzes der Spinnmühle, und ſo wird dieſe Arbeit fortgeſetzt. Wenn die Spinnmühle voll iſt, ſo wird der Tabak abgerollet, und aus freyer Hand zu Rollen gewickelt, ſo daß fünf Rollen einen Zentner wiegen. In andern Ländern, wo dergleichen Tabak geſponnen wird, machet man aber auch kleinere Rollen.

Tabakspinner, ein Professionist, der den Blättertabak in Stangen spinnet. Er erlernet diese Profession in drey Jahren, und verfertiget zum Meisterstück eine feine gesponnene Rolle Tabak. Einige verstehen auch die Kunst, den Tabak mit allerley Saucen zuzurichten, und Swicent und Schnupftabak zu verfertigen. In einigen Ländern macht man auch gepreßten Rolltabak, der gleichfalls mit einer Sauce zugerichtet und gepresset wird, wie z. B. der schwarze Brasilientabak.

Tabakstampfmühle, eine gewöhnliche Stampfmühle, außer daß die Stampfer auf ihrer Grundfläche scharfe Reifen haben, die den eingeschütteten Tabak zermalmen.

Tabarzetbzucker. So wird von den Apothekern der allerbeste und reinste Zucker genannt, man versteht darunter gemeiniglich den Valenzin oder Valenzzucker, der zu Valentia in Spanien rassiniret wird. Man nennet ihn auch Feinzucker oder Refinat, wegen seiner Reinlichkeit und weißen glänzenden Farbe. Eigentlich aber soll es der Maderazucker seyn, welcher von der Insel Madera auf dem atlantischen Meere an den afrikanischen Küsten aus Portugal zu uns gebracht wird, der unter allen Arten des Zuckers der beste und feinste ist, so daß er auch noch den schönsten Kanarienzucker übertrifft. Man hat von diesem Zucker drey Gattungen, deren eine immer feiner als die andere ist, schlechtfein, feinfein und feinfeinfein, oder superfein.

Tabellie, (Sattler) das einfache Leder, so zwischen dem Kasten und den beyden Vorderrädern einer Kutsche ausgespannt und an die Hangriemen angeschnallet wird. Dieses Leder hält den Koth von dem Kasten der Kutschen ab, womit er bey dem Fahren bespritzet würde.

Tabernakel. (Bildhauer, Baukunst) So nennt man eine Bilderblinde, welche mit Säulen und Giebeln gezieret ist, und einen kleinen Altar bekomt, dergleichen sonderlich die Katholischen in ihren Kirchen für ihre Heiligen zu haben pflegen. Besonders aber bekomt diesen Namen das Sakramenthäuschen, im großen Altar, worinn die Monstranz mit der geweiheten Oblate aufbewahret wird. Sie sind gemeiniglich von sehr schöner künstlicher Arbeit der Baukunst und Bildhauerey, die öfters sehr reich verzieret ist.

Tabin, Doppelttaffend, die stärkste Art unter allen Taffenden, welcher eben so wie die gemeine Taffende gewebet wird, nur daß er sowohl in der Kette als auch im Einschlag stärker von Fäden ist. Man giebt ihm bey der Appretur ein sogenanntes Wasser oder Moir, wo er unter einer Art von Presse einen Glanz bekömt, der wie Wasserwogen aussieht. Dieses geschieht mit einer Rolle und eisernen oder metallnen Walzen, worauf Flammen oder Wogen gestochen sind, die ihm gewisse flammigte Eindrücke oder Fladern ertheilen, welche wie Wellen aussehen. Von diesem äußern Ansehen, pflegt man ihn auch gewässerten Taffend zu nennen, wiewohl dazu kein Wasser komt, sondern vielmehr wie bey dem Moir eine gummöse Substanz, womit dasselbe bey der Appretur bestrichen wird. Er ist wie der andre Taffend ¾ oder eine Elle breit.

Tablirholz, (Zuckerbäcker) ein rundes langes Holz, das gegen das eine Ende etwas zugespitzt abfällt, womit bey der Schwengkesselarbeit (s. diese) der siedende Zucker umgerührt wird.

Tabouret, ein kleiner Stuhl ohne Lehne, entweder beflochten oder gepolstert. Er bestehet aus einem vierkantigen Rahmen, woraus der Sitz gebildet wird, in dessen Ecken die Füße eingezapft sind. Diese werden nach einem Schablon mehr oder weniger künstlich ausgeschnitten, und das Holz nachher mit einer Holzbeitze gebeitzt.

Täbstein, ein besonderer Stein, der in dem Lande ob der Ens gefunden wird, lichtgrau, glatt und dicht wie Marmor ist, sich aber schaben läßt wie Kreide, und sehr schwer ist. Er soll für alle Schäden gut seyn, wenn er darein gestreuet wird.

Tabulatur, (Musiker) ein künstliches und bequemes Verzeichniß der Melodien und Gesangweisen durch Buchstaben und Ziffern, wornach man außer dem Generalbaß auf Instrumenten spielet. Die Italiänische ist, wenn solches durch Noten geschieht. In der deutschen Tabulatur aber theilt man die Buchstaben in 7 große, als: C. D. E. F. G. A. H.; in 7 kleine und ungestrichene, als: c. d. e. f. g. a. h, in 7 einmal gestrichene, da über diesen Buchstaben ein Strich steht, und in 7 zweymal gestrichene, da sie zwey Striche über sich haben, worzu noch das dreygestrichene C komt. In Lauten-Theorben-Gitarren und Violdigambenstücken wird jede Seite, welche bloß das ist, ohne Fingerapplikation der linken Hand gegriffen, mit einem T; der erste Bund mit B, da der Zeigefinger gebraucht wird, der zweyte mit C u. s. w. bemerkt.

Tabulet, 1) ein aus leichten Brettern gemachter Kasten oder ähnliches Behältniß, worinn die Tabuletkrämer, ihre Waaren tragen. 2) Auch ein gewisses, jetzt aber mehrentheils schon aus der Mode gekommenes Hausgeräth, welches in einem Zimmer an den Wänden aufgehangen wurde, und worauf man einen Aufsatz von Tassen, Gläsern, Puppen u. dgl. setzte. Es bestehet aus sauber geschnitzten oder gedrehten Säulen, die öfters mit Gliedern der Bauordnungen verzieret, und mit sauber ausgeschnittenen und mit Schweiffungen ausgezierten Brettern versehen waren, die Absatzweise übereinander giengen. Hinterwärts aber war es gleich, damit es an der Wand angemacht werden, und an derselben anliegen könnte.

Tabulet, (Leinendamastmacher) der innere Rahm, der in der Treck- oder Fiebleiter des Damaststuhls oben unter den Schwanzgorten liegt, und worinn in verschiedenen Reihen 230 Rollen mehr oder weniger, je nachdem das Muster des Damasts groß oder klein ist, stecken. Die Rollen liegen Reihenweise mit einem Draht in dem Tabulet.

Taburet, (Zeugmanufaktur) eine Art Floret, s. diesen) wovon Grundkette und Einschuß von einerley Farbe sind. Allein die Figurkette ist streifig oder vielfärbig geschoren und in diesen Streifen entstehen bey dem Weben

Blumen auf folgende Art: die Patrone zu diesem Zeuge muß also gezeichnet seyn, daß z. B. ein Blatt einer Blume ganz in eine Streife der Figurkette fällt, ohne in die benachbarte Streife überzugehen, und eben so auch der Stengel. Wir wollen annehmen, daß an einem grünen Stengel zwey rothe Blätter seyn sollten, so muß man eine grüne Streife und neben dieser auf jeder Seite eine rothe scheeren, und in die grüne Streife fällt der ganze Stengel, in jede rothe Streife aber ein ganzes Blatt. Die Anzahl der Kettenfäden zeigt dem Arbeiter die Patrone an. Nach Maaßgabe dieser Streife muß nun auch die Patrone eingelesen werden. Alles übrige wird wie der Floret behandelt. Er hat die nämliche Breite.

Tackelholz, ein rothes Färberholz, so in Afrika in der Landschaft Mambuja und Loango wächst.

Tackelzug, s. Taackel.

Tackeick, (Kriegeswissenschaft) die Wissenschaft, dem gemeinen Mann die Handgriffe der Kriegeskunst beyzubringen, die Bewegungen der Glieder, Pletons und Bataillons, auch einer ganzen Armee anzuordnen, eine Schlachtordnung zu stellen, und überhaupt alles dasjenige in Ausübung zu bringen, was zum ganzen Kriegeswesen gehört.

Taes, eine chinesische Münze, welche 10 Realen, und 24 kastilianische Marriades gilt, und nach unserer Münze 4 Thlr. 8 auch 10 bis 11 gute Groschen betragen mag.

Tafel, Fr. Table, (Baukunst, Tischler) der erhöhete Theil, welcher gemeiniglich ein langes Viereck macht, und die leeren Felder unter den Fenstern oder auch das Leere der Pfeiler einer Wand zwischen den Fenstern außen an einem Gebäude zieret. Sie werden auch öfters nach allerley Schweifungen zwischen den geraden Linien gestaltet.

Tafel, Fr. Plinthe, (Baukunst) in der toskanischen Ordnung an den Kapitälern derjenige Theil, welcher in andern Ordnungen der Aback genennt wird. Auch das große platte Glied an dem Säulenfuß oder Schaftgesimse.

Tafel, (Diamantschneider) die oberste flache Facette eines Tafelsteins. (s. diesen Edelgesteinschneider)

Tafel, (Glashütte) ein großes 4 kantiges Stück Glas, so wie es aus dem Kühlofen komt.

Tafel, Fr. Table, (Kupferstecher) ein Brett von Nußbaumholz, worauf die erst eingeschwärzte und mit dem Wischlappen abgewischte Kupfertafel aufgedruckt und mit dem Ballen der Hand völlig gereiniget wird, damit auf der Oberfläche außer den Einschnitten keine Schwärze verbleibe, welche sonst den Abdruck schmierig machen würde.

Tafel, Fr. Table, (Steinmetz) ein langer und breiter aber dünner Stein, der entweder von Natur oder von der Kunst also zugerichtet ist. Wenn er sehr dünne ist, heißt er ein Blatt.

Tafel, (Tischer) ein langer Tisch, woran sehr viele Personen speisen können. Eine Tafel ist allezeit ein langes verhältnißmäßiges breites Brett, so aus zwey oder drey Breiten zusammengesetzt ist, und auf Füßen ruhet, die ohne alle weitere Zierrathen gemacht sind.

Tafel, in der Perspektiv eine Fläche, die zwischen dem Auge und der Sache, die man perspektivisch vorstellen soll, auf der geometrischen Fläche perpendiculair stehet, worauf die Sache sich perspektivisch darstellt.

Tafelbrett, s. Wolfing.

Tafelgemach, ein Gemach, worinn gespeiset wird, welches von ziemlicher Größe seyn und gutes Licht haben, auch so gelegen seyn muß, daß man aus den zur Seite gelegenen Wohnzimmern sowohl, als aus der Kuche, ohne vielen Umschweif zu nehmen, bequem darein kommen kann. Es ist am besten, wenn es zwischen die Vorgemächer angelegt wird, und bekomt auch von außen seinen Eingang.

Tafelglas, (Glashütte) dieses ist dasjenige Glas in Tafeln, woraus die Fensterscheiben verfertiget werden. Es wird gleichfalls geblasen. Der Glasmacher verwandelt eine große geblasene Glasblase in eine Tute (s. Tute) die sowohl neben der Pfeife, als auch an dem entgegengesetzten Ende gewölbt ist. Der Handlanger steckt einen eisernen Haken in das Wasser, und berühret die Tute an demjenigen Ort, wo sich die Wölbung des Bodens anfängt, bloß in einem einzigen Punkte. Er schlägt gegen die Mitte des Bodens, und dieser ründelt sich an demjenigen Orte ab, wo sie in dem Punkte mit dem nassen Eisen berühret worden. Die Tute ist also in dem Boden offen, und der Handlanger fährt mit dem erhitzten eisernen Walzenpolzen (s. diesen) hinein und rundet die Tute völlig walzenartig. Man bringt die Tute hierauf in den Kühlofen, worinn sie so lange liegen bleibt, bis soviel Tuten fertig sind, daß der Streckofen (s. diesen) angefüllt werden kann. Wenn dieses ist, und der Ofen geheizt, so wird eine Tute nach der andern mit einer Zange aus dem Kühlofen genommen, auf eine eiserne erhitzte Stange gesteckt, die Tute auf derselben gewalzet, und zugleich die Wölbung an dem Ort wo die Pfeife abgebrochen ist, gerade wie bey dem Boden, abgesprengt. Nun wird jede Tute auf ein Werkstück, womit der Heerd des Streckofens (s. diesen) ausgepflastert ist, gelegt und ein nasses Eisen oben gegen den Rand der Tute gehalten und sanft auf dieselbe geschlagen. Hierdurch erhält die Tute nach der Länge einen Riß, und breitet sich durch ihre eigene Schwere auf dem Werkstück zu einer Glastafel aus. Diese wird nun noch von dem Glasmacher mit einer eisernen dünnen Stange etwas gerade gemacht. Wenn der Streckofen mit genugsamen Tafelglas angefüllt ist, so muß dieses mit dem Ofen erkalten.

Tafelgrund, soviel als die Grundlinie bey einer Zeichnung oder Gemälde, welche man unten längst der Linie annimt.

Tafelkerzen, (Lichtzieher, Wachsfabrike) Lichter, die bestimmt sind, auf den Tafeln zu brennen.

Tafelmessing, (Messingwerk) Fr. Tables de laiton, Lattun, das auf den Hütten in Tafeln gegossene oder mit dem Hammer dünngeschlagene Messing.

Tafeln, s. Quarres. (Wachsbleiche)

Tafeloblaten, (Oblatenbäcker) länglicht viereckigte Oblaten, so wie sie in der Form gebacken werden, (s. Oblaten) woraus theils die Kitschenoblaten ausgestochen, die theils zu den verschiedenen Zuckergebackenen der Konditer zur Unterlage gebraucht werden.

Tafelring, s. Schüsselring.

Tafelriß, (Koch, Zuckerbäcker) ein Entwurf, wie eine Tafel, wenn gespeiset wird, nach einer gewissen Figur mit Speisen und Aufsätzen von Konfektur besetzt werden soll.

Tafelscheere, (Messingwerk) eine große Scheere, womit die gegossenen Messingplatten in kleine Theile zertheilt oder zerschnitten werden. Der Stock woran sie bevestiget ist, stehet wenigstens einige Fuß in der Erde eingegraben, und hält den großen Schenkel der Scheere. Zwey eiserne Ringe bevestigen denselben in dem Holze. Die Scheere wird zwar hier von Menschen gedruckt, da aber eine große Kraft angewendet werden muß, weil sie groß ist und ein dickes Metall durchschneiden muß, ist der lange bewegliche Arm der Scheere mit einem 20 Fuß langen und ½ Fuß dicken Heb baum durch ein Gelenk verknüpft. Das eine Ende des Hebebaums steckt in einem Klotz und ist in demselben beweglich mit einem Bolzen bevestiget. Er hängt überdem in einem starken Seil an dem Boden der Brennhütte. Zwey Personen bewegen den Hebebaum an den beyden vordern Armen, und ein dritter Arbeiter steht auf dem Scheerenstock und führet die messingene Tafel zwischen den Schneiden der Scheere. Wird der Hebebaum hinabgedruckt, so schneidet die Scheere, im Gegentheil eröffnet sie sich, wenn man ihn erhebt.

Tafelschiefer, Fr. ardoise de Tables, eine Art vesten Schiefers, daraus Tischblätter und Schreibetafeln gemacht werden.

Tafelschiefer, Dachschiefer, Schiefer, der grünlicht, blaulicht und schwarz ist, er läßt sich in dünne Blätter spalten, wird von den Säuren nicht angegriffen, bleibt im mittelmäßigen Feuer unverändert, im stärkern aber schmilzt er zu einer Schlacke, und wird zur Bedeckung der Dächer gebraucht. (s. auch Schiefer)

Tafelschneider, bey den Schneidern derjenige Geselle, der bey einer Wittwe die Meisterstelle vertritt, vor der Tafel steht und zuschneidet.

Tafelschneider, ein Steinschneider in Halbedelgesteinen, besonders die in großen Stücken von der Natur hervorgebracht werden. Er schneidet daraus Dosen, Stockknöpfe u. dgl. m. Er gehört mit unter die vorzüglichsten Künstler. (s. Steinschneiden)

Tafelservies, das Geräth, welches man zu einer gedeckten Tafel gebraucht, das aus Fayanze, Porzellain, Zinn, Silber oder auch wohl Gold besteht. Hierzu gehören Schüßeln, von großer, mittler und kleiner Gattung, Assietten, Teller, Löffel, Vorlegelöffel, Messer, Salzmesten, Leuchter u. dgl. m.

Tafelstein, Fr. Diamant plat, (Edelgesteinschneider) ein Diamant oder anderer Edelgestein, der nicht dick, und oben und unten platt geschnitten ist.

Tafelstuhl, (Stuhlmacher) ein Stuhl, der deswegen so genannt wird, weil er an den Tafeln gebraucht wird. Bey seiner Verfertigung kann man alle Handgriffe eines Stuhlmachers kennen lernen, weil ohne Zweifel diese Art von Stühlen ihre erste und älteste Beschäfftigung gewesen, und nachdem die Mode erst alle andere Sitze erfunden hat, so ist die Bearbeitung ihrer Theile und ihre Benennung mit den Theilen und Namen des Tafelstuhls einerley, einige wenige ausgenommen, die solche in Ansehung ihrer Größe mehr erhalten. Ein Tafelstuhl bestehet aus dem **Hinterstapfen**, so durch das **Kopfstück**, den **Unterkrumpf** und den **Hinterriegel** vereiniget ist. (s. alle diese Wörter) In das Kopfstück und den Unterkrumpf wird das **Stahnstück** (s. dieses) eingezapft. Der **Unterstuhl** besteht aus drey Riegeln, nämlich dem **Vorderriegel** und den beyden **Tiftriegeln**. (s. diese) Diese Riegel sind vorne in die Vorderfüße oder **Vorderstapfen** eingezapft. Der eigentliche Sitz erhält endlich gleichfalls vier Riegel, nämlich den **Vorderriegel**, **Hinterriegel** und **Tiftriegel**. Alle diese verschiedene Stücke werden, da sie geschweift sind, nach einem Schablon, (s. dieses) deren der Stuhlmacher von allen Arten hat, verfertiget. Den Anfang macht der Stuhlmacher allemal mit den Hinterstapfen und zeichnet die Schweifung der Lehnstücke nach dem Schablon ab, **paaret** (s. dieses) und arbeitet sie aus. Alsdenn werden die Zapfenlöcher für den Hinterriegel, Unterkrumpf der beyden Tiftriegel des Unterstuhls **zugeschrieben**, (s. dieses) um alle diese Stücke in den Hinterstapfen einzapfen zu können. So wird auch oberwärts an dem Hinterstapfen für die beyden Zapfen, worauf das Kopfstück geschoben, zugeschrieben. Die Zapfenlöcher werden hernach alle mit dem Stemmeisen ausgestemmt und mit dem Stechbeutel geebnet. Die Zapfen aller oben benannten Stücke werden nach Maaßgabe der Löcher mit der Pinnsäge am Ende **angeschnitten** (s. dieses) und nachher mit eben dieser Säge verdünnet, oder das Holz nach dem Anschnitt weggesägt. Alsdenn wird auch das **Stahnstück** in das **Kopfstück** und den Unterkrumpf eingezapft, wozu beyde Zapfenlöcher, das Stahnstück aber die Zapfen erhält. Alsdenn wird alles zusammengeleimt und solchergestalt das Hintertheil des Stuhls zusammengesetzt. Nun macht der Stuhlmacher den Unterstuhl. Zuerst macht er die Vorderstapfen, alsdenn den Vorderriegel und die beyden Tiftriegel. Alles wird, wenn es eine Schweifung erhält, nach dem Schablon ausgezeichnet, mit der Rundsäge geschweift, mit dem Schneidmesser oder Hobel ins Feine gearbeitet und mit dem Raspel der Schabklinge und dem Heyfell geglättet. Alsdenn erhalten die Vorderstapfen die Zapfenlöcher zu dem Vorderriegel und den Tiftriegeln. Diese beyde erhalten auf beyden Enden Zapfen, und der Vorderriegel wird in die beyden Vorderstapfen und die beyden Tiftriegel in die Vorder- und Hinterstapfen eingezapft und verleimt. Der Sitz, der auf dem Unterstuhl bevestiget wird, wird aus den obengedachten vier Riegeln, welche so wie alle andere Stücke ausgearbeitet werden, zusammengesetzt. Die beyden Tiftriegel

des Sitzes werden in den Vorderriegel des Sitzes eingezapft, und der Hinterriegel in die beyden Tiftriegel des Sitzes und wenn sie ihre Schweifung, Bildung und Glätte erhalten haben, so wird der Sitz in die Hinterstapfen eingelassen, (s. dieses) der Sitz wird endlich zusammengeleimt, und ehe man solchen auf den Unterstuhl aufleimt, muß erst, wenn er mit Rohr beflochten werden soll, geflochten werden. (s. Flechten) Zu dem Ende werden die Löcher mit einem Draufbohrer in allen vier Riegeln des Sitzes an der innern Kante gebohrt. Die Löcher stehen etwa einen halben Zoll oder weniger auseinander. Er behobelt alsdenn den obern Theil des Sitzes mit einem Schlichthobel, um die Löcher, welche vom Bohren rauhe Ränder bekommen haben, dadurch zu glätten, auf der untern Seite desselben aber rauhet er den Sitz mit einem Zahnhobel, damit der Leim in der Folge besser darauf hafte, wenn der Sitz auf den Unterstuhl geleimt wird. Alsdenn wird der Sitz mit dem spanischen Rohr beflochten, hierauf vermittelst der Leimzwingen auf den Unterstuhl aufgeleimt, und wenn dieses geschehen, das Gesimse um die äußere Schweifung ausgearbeitet. Dieses besteht aus einem starken runden Stab und einer schmalen Platte. Bey geradlinigten Gesimsen bildet der Stuhlmacher die Glieder mit dem Hobleisen und den übrigen Eisen aus, die zum Kehlzeuge gehören. (s. Kehlzeug) In den abgebrochenen Schweifungen aber, wo er diese Eisen nicht anbringen kann, schneidet er die obere Platte mit einem Schnitzer vor, rundet den Stab mit dem Schneidemesser und schneidet selbige mit einem Balleisen völlig auf, auch stößt er zuweilen unter dem Stab mit dem Hobleisen noch eine Hohlkehle aus, endlich wird alles mit der Schabklinge, Raspel oder dem Stückglas und dem Heyfell geebnet. Alsdenn wird der Stuhl entweder gebeitzt oder mit Oelfarben angestrichen oder auch vergoldet, und wenn er gebeitzt ist, und gut ausgetrocknet, so wird er mit Wachs gebohnet. (s. Bohnen) Manchmal wird der Sitz auch gepolstert, (s. Polstern) und manchmal wird die Lehne auch mit Rohr so wie der Sitz beflochten.

Tafeluhr, s. Stutzuhr.

Tafelzeug, alles dasjenige weiße Waschgeräthe, womit man die Tafel zum Speisen bedeckt. Es besteht aus einem langen Tafel- oder Tischtuch von Damast, Zwillig, und Stangenleinwand, mit allerley Mustern gewebt, wozu eine gewisse Anzahl Servietten von eben dem Muster gehöret.

Täffeln, Fr. Boiserie, (Tischler) die Arbeit, da man eine Wand im Zimmer, mit reinen und glatten Brettern verkleidet, und durch geschickte Abwechselung in der Abtheilung allerley Einfassungen und andere Zierrathen anbringet. Man täffelt auf zweyerley Art, entweder es gehet das Tafelwerk nur mit der Brustlehne der Fenster in gleicher Höhe, oder es gehet durch die ganze Wand des Zimmers. Man bedienet sich der ersten Art bey hohen Sälen und dergleichen Tappetenzimmern, damit die letzten von den Stühlen oder sonst auf andere Art nicht schadhaft gemacht werden können. In kleinen niedrigen Zimmern aber werden die Wände von dem Boden bis unter den Kranz ganz ausgetäfelt. Dieses Täffelwerk bekomt, um ein gut Ansehen zu erhalten, verschiedenes Rahmenwerk und Füllungen oder vertiefte Felder, die mit allerley Gliedern der Baukunst verzieret werden. Man bringt allerley Abtheilungen in diesen Rähmen und Füllungen an, welche nach der Symmetrie ihre Verhältnisse haben müssen, damit die einander entgegenstehenden Theile sich überall entsprechen. Man macht dieses Täffelwerk entweder nur von Kiehnenholz und streicht es an, oder lackiret es, oder man läßt in die Füllungen auch wohl malen; oft werden sie auch von schönen Holz verfertiget. (s. auch Paneel)

Taffent, Taft, (Seidenmanufaktur) der leichteste seidene glatte Zeug unter allen seidnen Zeugarten. Man hat leichten und schweren und beyde unterscheiden sich dadurch, daß bey einerley Breite der leichte wenigere und dünnere Kettenfaden hat, als der schwere. Man nimt zur Kette des Taffents Orgasinseide von 20 bis 40 Denes, (s. diese) nachdem er stark und schwer werden soll. Der leichte Taffent führt den Namen Avignon, Florence, Futter- oder Zindeltaffent. (s. diesen) Man webt den Taffent überhaupt mit 8 oder 4 Schäften und 2 auch 4 Fußtritten. Da aber der Taffent überhaupt einen glatten oder leinwandartigen Grund erhält, so müssen mit jedem Tritt eben soviel Schäfte hinauf- als hinabgehen, damit die Kette jedesmal in zwey gleiche Hälften oder Fächer abgetheilt werde, der Zeug mag nun mit 4 oder acht Schäften gewebt werden. Wenn er mit 8 Schäften oder Kämmen und zwey Fußtritten gewebt wird, so werden Schäfte und Tritte nach einer Vorschrift, die man den Zettel nennt, vereiniget, so daß wechselsweise 4 Schäfte mit einem Fußtritt und die 4 andern mit dem zweyten Tritt verbunden werden; daß, wenn der eine Fußtritt getreten wird, der erste, dritte, fünfte und siebende Schaft hinauf, und der zweyte, vierte, sechste und achte heruntergeht, und so umgekehrt bey dem zweyten Fußtritt. Sind 4 Fußtritte und 8 Schäfte vorhanden, so hangen mit jedem Fußtritt 2 Schäfte zusammen und es werden jedesmal 2 Fußtritte zugleich getreten, wodurch die Kämme wie vorher zur Hälfte hinauf- und hinabgehen. Man webet diesen Zeug gemeiniglich mit zwey Schützen. Mit der einen schießt man einen groben Faden, mit der andern einen etwas feinern Faden ein, und zwar jedesmal wechselsweise. Wenn also der grobe Faden etwa eine rauhe Stelle hat, so wird der Fehler wieder durch den feinen verbessert, und der Taffent wird dadurch glatt. Doch ist dieses nur von dem schweren Taffent zu verstehen, denn der leichte wird nur mit einer Schütze gewebet. Der schwere oder doppelte auch englische Taffent genannt, ist jederzeit $1\frac{1}{4}$ Elle breit, und jedes Stück 60 Ellen lang. Er stehet 1600 im Riedt des Blatts hoch und zwischen zwey Riedte oder Röhren werden 4 einzelne Fäden einpassirt. Folglich hat er überhaupt 6400 Kettenfäden, die mit 80 Gängen, jeden Gang zu 80 einzelnen Fäden gerechnet, geschoren werden. Man macht aber nicht allein einfärbigen Taffent, sondern auch changirten, gestreif-

ten

ten und geblümten, wo alsdenn der erste zwey Farben hat, nämlich die Kette eine andere, und der Einschlag eine andre Farbe. Der gestreifte wird streifig geschoren, und der geblümte hat Taffent zum Grunde, die Blumen aber werden eingezogen. (s. Taffent gezogener)

Taffentband, (Bortenwirker) ein glattes leichtes Band, das dem Taffent (s. diesen) ähnlich und gleich diesem auch mit vier Kämmchen und zwey Hochkämmen gewebt wird. In die Kämmchen werden die Anschweifsäden einpassirt und zwey und zwey derselben an einem Hochkamm gebunden, welche zwey Fußtritte in Bewegung setzen.

Taffent fazionirter, s. Brillanttaffent.

Taffent gezogener, (Seidenmanufaktur) Taffent, der auf einem Kegelstuhl mit Blumen gewirkt wird. Man hat zwey Arten desselben. Die erste erhält einen einfärbigen oder doch nur einen changirenden Grund. In diesem letzten Fall können entweder Kette und Einschlag verschiedene Farben haben, oder jedes Fach der Kette ist auch von einer verschiedenen Farbe und überdem auch der Einschlag. Bey einer solchen Mischung von 3 Farben changiret der Taffent am stärksten. Dieser Taffent weicht von dem glatten in nichts anders ab, als daß er durch den Zug Figuren erhält, und die Kettenfäden daher nicht nur durch die Schäffte, sondern auch durch die Maillons der Harnischlitzen passiret werden müssen. Es komt also hiebey auf die Einrichtung des Harnisches an, die Blumen bey dem Weben hervorzubringen. Insgemein ist das Muster eines solchen Taffents von der Beschaffenheit, daß beständig hintereinander zwey Reihen kleiner Figuren folgen, so daß die Figuren beyder Reihen eine verschiedene Lage erhalten. (s. Muscheltaffent) Die andere Art von gezogenem Taffent ist ungleich künstlicher, ohngeachtet er in Absicht der Breite, der Anzahl Kettenfäden, des Riedts, der Fäden im Rohr und der Anzahl der Kämme mit dem glatten und jedem andern Taffent einerley Beschaffenheit haben kann. Die Kette dieses Taffents ist jederzeit gestreift, und vermittelst der Streifen werden mit Beyhülfe des Harnisches vielfärbige Figuren hervorgebracht. Die Kette macht also auf der rechten Seite die Figur. Z. B. eine Figurstelle, die die Streife hervorbringt, liegt in einem weißen Grunde, worauf eine Kanalestreife von beliebiger Farbe folgt, auf diese eine leere weiße Grundstelle, wie der Kanale von der vorigen Farbe, worauf wieder eine Figurstelle folgt u. s. w. Dieses Muster komt in der Breite des Zeuges so oft vor, als es die Breite erlaubet. Folglich kommen in diesem Mustergrund Figur und Kanäle vermischt vor. Hieraus folgt, daß drey Ketten auf drey Kettenbäumen zu diesem Zeuge gebraucht werden müssen. Nämlich eine Grundkette, die durch das Ganze durchgeht und einfache Fäden hat, und eine Figur- und Kanalekette, beyde von doppelten Fäden. Die Grund- und Kanalekette wird gewöhnlich ohne viel Nachdenken geschoren, aber bey dem Scheeren der Figurkette, welche die vielfarbigen Figuren hervorbringt, muß der Seidenwirker seine ganze Geschicklichkeit zeigen. Denn der Stengel einer Blume kann z. B. von einer Farbe, die Blume selbst aber von einer andern Farbe mit ihren Schattenabweichungen seyn. Daher müssen die Kettenfäden dieser Figurkette in jeder Streife nach der Natur und Beschaffenheit der jedesmaligen Blume oder Figur geschoren werden, so daß eine Streife von einer Farbe nicht mehr Raum nach der Breite einnimt, als die Breite desjenigen Theils einer Blume, so sie hervorbringen sollen, es erfordert. Zum Beyspiel wollen wir annehmen: ein roth Blatt einer Blume mit einem Schatten ist vorhanden, so daß dunkel und hellroth seyn muß, in diesem Fall muß der Seidenwirker entweder bey einer Zeugprobe zählen, wie viel dunkelrothe und hellrothe Fäden in diesem Blatte vorhanden seyn, oder er muß beydes nach der ganzen Anzahl Kettenfäden, so zu einer solchen Streife dieses Blatts gehören, nach seiner ausgemalten Patron bestimmen und berechnen. In diesem Fall sind alle Theile der Figur in der Streife auf der einen Seite dunkelroth und auf der folgenden hellroth. Man hat nur durch ein einziges Beyspiel von einer einzigen schattirten Farbe das Scheeren einer solchen Kette begreiflich machen wollen. Es können aber in einer Blume mehr Schattirungen vorkommen. Die vielfärbigen Theile einer Blume müssen aber jederzeit so angebracht werden, daß z. B. die rothe Blume nicht zum Theil oder ganz über den grünen Stengel zu liegen komt, sondern die vielfärbigen Theile müssen beständig ihre Lage nach Maaßgabe des Laufs der Kettenfäden erhalten. Nach diesen Gesetzen muß sich auch der Mustermacher richten, der eine ausgemalte Patrone zu dieser Zeugart verfertiget. Gewöhnlich wird jede Streife der Figurkette besonders geschoren, und die sämmtlichen Theile der drey Ketten vereinigen sich, wenn ihre Theile durch den Harnisch, oder doch durch die Schäffte passiret werden. Denn blos die Figurkette gehet durch die Maillons des Harnisches, und die beyden übrigen Ketten stehen mit dem Harnisch in keinem Zusammenhange. Die Patrone bestimmt, wie gewöhnlich, die Anzahl der Rahmchorden und ihre Hauptbrauschen. Es muß aber hiebey abermals eine vielfache Einrichtung des Harnisches, so wie bey dem Muscheltaffent (s. diesen) getroffen werden, denn die Figurstellen stimmen zwar mit einander überein, und haben daher eine gemeinschaftliche Einrichtung des Harnisches, allein sie weichen sowohl in Ansehung ihrer Gestalt, als auch ihrer Lage von einander ab. Folglich wird zum Muster dieser Gattung eine dreyfache Einrichtung des Harnisches erfordert, und da sich dieses Muster mehrere male nach der Breite des Zeuges darstellet, so hat jede Einrichtung des Harnisches Theile. Denn wenn ein solches Muster nach der Breite des Zeuges dreymal vorkomt, so entsteht auch die Figur einer Streife dreymal, und die Einrichtung des Harnisches, so zu dieser Figur gehöret, hat 3 Theile, und daher auch an jeder Rahmchorde 3 Arkadenschnüre. Hiernach müssen nun die Arkadenschnüre jeder Einrichtung des Harnisches abgesondert, jede Partie aber nach den bey dem Droguet (s. diesen) gegebenen Gesetzen, durch die Löcher des Harnischbrettes gezogen werden. Nach dieser getroffenen

Einrichtung des Harnisches werden die Fäden der drey Ketten folgendergestalt durch die Maillons durch die Schäfte einpassiret. Man webet diesen Zeug mit zwey Kanaleschäften, die ganz vorne hangen, ferner mit 4 oder 8 Grundschäften, die auf die vorhergehende folgen, und endlich mit 4 Figurschäften, die hinten hangen. Die Figurkämme haben, wie alle dieser Art, lange Augen, damit die darinn befindliche Kettenfäden bey dem Zuge nicht gehindert werden, in die Höhe gehen zu können. In diese sämmtliche Schäfte werden die Fäden der sämmtlichen 3 Ketten folgendergestalt einpassirt. Den Anfang macht ein einfacher Grundfaden, der die Maillons des Harnisches vorbeygeht, und durch das äußerste Letzenauge des hintersten Grundschafts passirt wird. Auf diesen folgt ein doppelter Figurfaden der ersten Figurstelle, dieser wird nicht nur nach den beym Droguet gegebenen Gesetzen durch seinen Maillon des Harnisches, sondern auch durch das äußerste Letzenauge des hintersten Figurschafts passirt. Alsdenn folgt wieder ein einfacher Grundfaden auf gedachte Art in den zweyten Grundschaft von hinten einpassirt, und wieder am Figurfaden in das folgende Maillon. Und so wird nun für die Figurstelle wechselsweise ein Grund- und ein Figurfaden einpassirt. Für die beyden Kanalestellen, desgleichen für die glatte Grundstelle darzwischen, ist natürlicherweise eine Lücke in dem Harnisch, und es hängen also an diesem Orte unter dem Harnischbrett keine Harnischletzen, weil hier der Zug der Kegel keine Figur bildet. Die doppelten Kanalefäden werden abermals, nachdem alle vorhergehende Figurfäden in den Harnisch einpassiret sind, wechselsweise mit Grundfäden in ihre Schäfte einpassiret, die Grundfäden taffentartig in die Grundkämme, die Kanalefäden aber wechselsweise in ihre Kanaleschäfte einpassiret, nämlich einer um den andern in den ersten und zweyten Schaft. In den zwischenlaufenden Grundstellen sind blos Grundfäden in ihre Schäfte taffentartig einpassiret. So werden nun auf solche Art die Kanale- und Grundfäden, und die Grundfäden vermischt mit den Figurfäden in den Figurstellen einpassiret. Die sämmtlichen Kämme werden durch 5 Tritte in Bewegung gesetzt. Vier Tritte gehören gemeinschaftlich zu der Grund- und Kanalekette, und der letztern wegen sind vier Fußtritte angebracht, ungeachtet der glatte Taffent gewöhnlich nur mit zwey Tritten gewebet wird. Diese vier Tritte sind mit Grund- und Kanaleschäften vereiniget, dergestalt, daß wenn ein Fußtritt getreten wird, jederzeit wechselsweise zwey Grundkämme hinauf- und hinab gehen. Die beyden Kanalekämme bleiben aber bey den drey ersten Tritten beständig mit ihren Fäden erhöhet, und gehen nur hinab, wenn der vierte Tritt getreten wird. Der fünfte Fußtritt, der der Bindertritt genannt wird, bringt bloß die vier Figurkämme in die Höhe, wie weiter unten gezeiget wird. Sind nun die drey Ketten solchergestalt in ihre Schäfte einpassiret, so muß die Patron in die Branschen eingelesen werden, und man setzt alle ausgefüllte Quadrate der Patron ein, (s. Einlesen zum Kegelzug) weil die rechte Seite des Zeuges auf dem Stuhl oben ist. Die eingelesenen Branschen jeder Reihe der Patron werden zu einem einzigen gemeinschaftlichen Kegel vereiniget, weil die verschiedenen Figurstellen des Musters neben einander liegen. Wird nun bey dem Weben ein Kegel gezogen, so hebet er nach Anleitung der Patron die bildende Stelle mit ihren Fäden. Wenn gewebet wird, so zieht der Ziehjunge den ersten Kegel, und erhöhet hiedurch die bildenden Figurfäden. Zugleich tritt der Weber auch den ersten Fußtritt, und in der Grundkette entsteht nicht nur Fach, sondern beyde Kanaleschäfte gehen auch zugleich mit in die Höhe. Der Weber schießt nunmehr seinen ersten Einschußfaden ein, der insgemein mit dem Grunde eine gleiche Farbe hat. So werden die drey ersten Fußtritte getreten, und die drey ersten Kegel gezogen, und nach jedem Tritt ein Einschußfaden eingeschossen. Bey diesen drey ersten Tritten bleiben die Kanalekämme beständig erhöhet, und ihre Fäden sind im Oberfach. Sobald aber der vierte Kegel gezogen und der vierte Tritt getreten ist, so ziehet dieser die beyden Kanaleschäfte hinab, und der vierte Einschußfaden bindet einen sogenannten Stein des Kanale ab. Folglich ist jeder Stein des Kanale in diesem Fall drey Kettenfäden breit. Wird der fünfte Kegel gezogen, und wieder der erste Fußtritt getreten, so gehen durch den letztern die beyden Kanalekämme wieder wie vorher in die Höhe. Auf diese Art werden nun die vier Tritte hinter einander getreten, und die Kegel nach ihrer Ordnung gezogen. Wenn etwa 20mal eingeschossen ist, so wird der fünfte oder Bindertritt getreten. Durch diesen Tritt werden die vier Figurkämme und zugleich die Figurkette erhoben, die von den übrigen Kämmen nicht beweget wird. Er schießt hierauf einen feinen Einschußfaden ein, und bindet hierdurch die Figurfäden auf der linken Seite des Zeuges. Denn auf dieser Seite liegen die Figurfäden an manchen Stellen in sehr langen Theilen auf dem Grunde frey, weil nicht an allen Orten auf der rechten Seite Figur ist, daher ist es nöthig, daß sie auf der linken Seite zuweilen verbunden werden. Oefters bringt man auch in diesem Zeuge Atlasstreifen an, und alsdenn müssen noch die nöthigen Schäfte und Tritte angebracht werden. (s. Atlas)

Taffentspiegel. (Gazemanufaktur) So nennt man in dem Gaze, es mögen nun Tücher oder Schürzen seyn, diejenigen Streifen, die von schöner, gekochter, feiner Seide eingewebet werden, und nach Taffentart unter dem andern Gaze, der matt von Ansehen ist, hervorstechen und glänzen. Diese Streifen werden bey der Einrichtung eines solchen Stuhls, nach Art des Taffents, in besondere Schäfte einpassiret, und auch bey dem Weben besonders getreten. In diesen Taffentstreifen oder Spiegel muß also auch natürlicherweise eine besondere Kette von Orgasin geschoren werden.

Taffentstreifen, s. Taffentspiegel.

Taffentritt, Serdintritt, sachter Tritt, (Gazemanufaktur) derjenige Fußtritt, wodurch die vier Schäfte des Gazestuhls in Bewegung gesetzt werden, wodurch die Taffentstreifen entstehen. Sachter Tritt heißt er zum Unterschiede des harten Tritts, da dieser alle vier Schäfte

und

und den Badurſtock mit ganzer Gewalt herunter zieht, der Taffenttritt aber nur blos wie gewöhnliche andere Tritte mit den Schäften abwechſelnd ſpielet.

Taffenttücher, (Seidenmanufaktur) Tücher von ganz oder auch nur von Halbſeide gewebet. Ihre Größe iſt ein rechtes Viereck von einer bis 4 Ellen. Selten macht man taffentartige Tücher ganz von Seide, die mehreſten werden halbſeiden gemacht, da die Kette feine Seide, der Einſchlag aber feine Baumwolle iſt. Uebrigens iſt die Einrichtung des Stuhls mit der Kette dazu, und das Weben eben daſſelbe, wie bey dem Taffent. (ſ. dieſen) Man macht die halbſeidenen gemeiniglich ſtreifig, und ſelten ſind ſie einfärbig.

Taffentweber, ein Seidenwirker, der ſich beſonders auf das Weben des Taffents geleget hat.

Taffia, ſ. Rum.

Tag, eine Ortung an den, zu bringen, (Markſcheider) wenn man die in der Grube verrichteten Züge am Tage paaret, (ſ. Tagezug) ſo iſt der letzte Punkt die verlangte Ortung.

Tageerde, (Winzer) die obere Erde, ſo weit ſie von der Sonne und dem Regen durchdrungen wird. Sie wird auch die Thauerde oder Dammerde genannt.

Tagegebäude, Fr. Batiments, (Bergwerk) diejenigen Gebäude, welche über der Erde bey dem Bergwerke angeleget werden, um darinn die dazu gehörigen Arbeiten verrichten zu können. Man ſieht bey dieſen Gebäuden, wenn es keine ordentliche Wohnungen ſind, ſelten auf Zierlichkeit, und wenn ſie von einem Ort zum andern in wenig Jahren verſetzt werden müſſen, ſo bauet man ſolche auch nicht dauerhaft. Dieſe Tagegebaue beſtehen aus der Kaue, der Bergſchmide, dem Fechen- oder Huthaus und dem Bergamthaus. (ſ. alle dieſe)

Tagegebänge, Tagekluft, Fr. de filons couchants ſous le garon, (Bergwerk) Gänze, Flötze und Klüfte, welche nicht tief, ſondern zunächſt unter der Dammerde befindlich ſind, ganz kurz liegen, und nicht weit fortſetzen, ſich jedoch mit Gangarten beweiſen und ſelten Beſteg haben.

Tagekluft, ſ. Tagegebänge.

Tagekolen, ſ. Erdkolen.

Tagenetz, ſ. Kerbenetz.

Tagepocher, (Hüttenbau) diejenigen Arbeiter, ſo bey Tage die Erze pochen, zum Unterſchiede von den Nachtpochern, die ſolches bey der Nacht verrichten.

Tagepumpe, (Bergwerk) eine Pumpe, die die Waſſer von Tage ausgießet, d. i. die von der Oberfläche der Erde in die Grube gerichtet iſt, und ihr Waſſer auch am Tage wieder ausgießet, zum Unterſchiede von denen, die ſolche in den Stolln und Strecken ausgießen.

Tageröſchen, Röſchen, (Bergwerk) heißen diejenigen Oberſtolln, welche nur etliche Lachter Teufe beym Löſen der Tagewaſſer einbringen, da ſolche Stolln nur gemeiniglich zum Löſen der Tagewaſſer gebraucht werden.

Tagerze, (Bergwerk) Anbrüche, welche unmittelbar unter der Dammerde brechen.

Tageſchächte, (Bergwerk) Schächte in einem Bergwerk von Tage, das iſt, die von dem Tages Licht hinein gehen, ſie mögen ſeiger oder flach ſeyn. Sie behalten dieſen Namen, wenn ſie auch nicht in einem Stück niedergehen, ſondern abſetzen.

Tageſchicht, Fr. la journée, (Bergwerk) die Arbeit, welche zu der Zeit verrichtet wird, wenn es über der Erde Tag iſt. Die Tageſchicht der Bergleute wird auch die Frühſchicht genennet, ſie geht um 4 oder 5 Uhr an, und zu Mittage um 12 Uhr zu Ende. Die Tageſchicht der Hüttenarbeiter aber währet den ganzen Tag, von früh 5 Uhr bis Abends um 5 Uhr, weil ſie nur zwey Schichten haben, da hingegen beym Bergbau drey Schichten in 24 Stunden verfahren werden.

Tageſtolln, Fr. Stolle creuſé, ſans la profondeur due, (Bergwerk) ein Stolln, der nicht in gehöriger Teufe, ſondern hoch am Gebirge und nicht tief unter der Dammerde, auch nicht zu Aufſchließung des Gebirges, ſondern in anderer Abſicht, als einen Waſſerlauf zu erhalten, oder einen Gang zu überfahren, getrieben wird.

Tagewaſſer, Fr. Des eaux, qui dehors tombent dans la miniere, (Bergwerk) Waſſer, die vom Regen und Schnee durch die Dammerde, Ritzen und Klüfte der Felſen dringen, und dem Bergmann durch Wegſchaffung derſelben viel Arbeit und Mühe machen. Dieſe Waſſer ſind aber nicht immer gleich, bey dem abgehenden Schnee und Thauwetter und beſtändigem Regen aber am allerſtärkſten, manchmal kommen ſie tief in die Berggebäude. Wenn die obern Klüfte angefüllet ſind und nicht ablaufen können, ſo dringen ſie natürlicherweiſe in die Tiefe und in die Berggebäude ein, welches denn viele Mühe verurſacht, dieſelben durch Kunſtzeuge wegzubringen.

Tagewerk, bergmänniſch Togwerig, Fr. la journée hommée, die Arbeit, welche der Bergmann in einer Schicht zu verrichten hat.

Tagewerk, das, heraus ſchlagen, das Togwerig rausſchlagen, Fr. faire la journée, ſeine Bergarbeit auf dem Geſtein verrichten.

Tagewerk, das, abnehmen, Fr. rechercher l'hommée des mineurs, unterſuchen, ob der Berghäuer ſeine Arbeit richtig verrichtet hat.

Tagewirkung, (Bergwerk) Erze, ſo nahe am Tage brechen, und nicht in die Teufe ſetzen.

Tagezug, (Markſcheider) die Züge (ſ. dieſe) der Gruben, die am Tage geſchehen. Wenn man einen Markſcheider Grubenzug, ſo wie er in der Grube gemeſſen worden, nach ſeinem Steigen und Fallen, den Stunden, und den Längen der Donlegen an dem Tage abſteckt, ſo ſagt man, daß man zwey Züge paare. Wird der Tagezug aber nur ſo ungefähr wie in der Grube verrichtet, ſo bedienet man ſich des Ausdrucks, daß man einen verlohrnen Zug thue. (ſ. Zug)

Tägliche Fluth, die gewöhnliche Fluth, wie ſie an einem Orte täglich zu ſteigen pfleget, die entweder Sprengfluthen oder Sturmfluthen entgegen geſetzt wird.

Tagsignale, (Schifffahrt) Zeichen, die auf den Schiffen des Tages mit Flaggen und Kanonen gegeben werden.

Tagstangen, Dachstangen, (Brauer) Stangen, so nach der Länge der Darre (s. diese) liegen, und worauf der Darrendraht mit ausgeglüheten feinen Windedraht gewunden wird, welches zu mehrerer Haltbarkeit geschiehr.

Tag über Tag, Fr. à plein Jour, (Bergwerk) alles, was bey dem Bergbau außer der Grube ist; so heißt z. B. an den Tag bringen soviel, als aus der Grube schaffen.

Tagwerk, ein Feldmaaß, so zu Ausmessung der Wiesen, Deiche, Weiher und Aecker an einigen Orten Deutschlands gebraucht wird, es bedeutet soviel, als ein Acker oder Morgen.

Tail, ein ostindisches Gewicht des Goldes und Silbers, wornach im Handel die Bezahlung gerechnet wird. Es ist nach den Oertern unterschieden. Auf Sumatra wiegt ein Tail 2¼ Loth 2⅔ Pfennige, thut auf Timor 20 Thlr. auf Lethy nur 10 Thaler, in Siam 7 Gulden 4 Stüber holländisch, und in Japan 70 Stüber.

Taille. (Musiker) So nennen die Franzosen die Tenorstimme, weil die mehresten erwachsenen Mannspersonen, welche ihre rechte Taille erlanget, diese Stimme von Natur haben.

Tekon, war bey den Juden ein musikalisches Instrument von Erz.

Takt, (Musiker) die Abmessung der Zeit und der musikalischen Noten, welche durch eine richtige Bewegung mit der Hand geschiehet, nach welcher sich die Sänger und Spieler richten müssen. Der Spondaische wird in zwey Theile getheilet, oder vielmehr in zwey ungleiche, deren erster, nämlich der Niederschlag, zwey Drittheil, und der Aufzug ein Drittheil enthält. Der Takt wird nicht unbillig die Seele der Musik genannt. Sonst sagt man auch, nach dem Takt gehen, das ist, gravitätisch nach dem Gewicht oder Ordnung. Bey dem Tanzen ist die Musik und der Takt eines der vornehmsten Dinge, und können beyde füglich mit dem Menschen verglichen werden. Denn das Tanzen und Bewegen ist der Leib, und die Musik die Seele, als wodurch die Lebensgeister erweckt, das Herz zur Freude ermuntert, und die übrigen Gliedmaßen zur Bewegung rege gemacht werden. Nach dem Takt und der Kadence werden alle Schritte abgemessen und abgezählet.

Taktvest, (Musiker) derjenige, der die Fertigkeit besitzt, den Takt oder das Tonmaaß gehörig zu beobachten.

Talanche, eine Art Droguet, welcher aus leinem Garn und Wolle an verschiedenen Orten in Bourgund gemacht wird. Die Wolle dazu ist nur gemein und grob, und das hänfne oder leinene Garn ist ebenfalls nur grobes Gespinnst. Er muß nach der Walke noch eine halbe pariſische Elle in der Breite haben.

Talar, ein bis auf die Fersen reichendes Kleid, wie z. B. die fürstlichen langen Mäntel sind.

Taled, Tallith, diejenige Decke der Juden, welche sie über den Kopf decken, wenn sie das Gebeth in den Synagogen verrichten. Sie ist viereckigt, von weißer Wolle, und hat Quasten an den Ecken.

Talent, ein gewisses Geldquantum, so bey den Griechen, Römern, und andern alten Völkern gewöhnlich, aber auch von verschiedenem Werth war, z. B. ein großes Talent Silbermünze war 80 attische Minas; ein kleines 60 Minas, oder nach itzigem Gelde 800 oder 600 Dukaten. Ein ebräisches Talent war noch einmal soviel, war es aber ein Talent Goldmünze, so betrug es zehnmal soviel u. s. w.

Talent, die Franzosen haben eine besondere Redensart Peintre à Talent, welches einen Maler bedeutet, der sich auf eine besondere Gattung der Malerey leget, als Bildnisse, Landschaften, Schlachten, Thiere, Gesellschaften u. s. w.

Talgbaum, ein Baum, der in der chinesischen Landschaft Hausi wächst, von den Holländern also genennet, dort aber in der Landessprache Ukiruum heißt. Er gleichet unsern Kirschbäumen, und trägt am Ende der Aeste eine Frucht wie Trauben. Wenn diese Frucht gekocht wird, so giebt sie ein häufiges Fett von sich, welches, wenn es kalt wird, wie Talg gerinnet, woraus Lichter gegossen werden, die schneeweiß wie Wachs sind, und wenn sie ausgelöschet werden, keinen Gestank hinterlassen. Aus dem Saamen presset man Oel, so in den Lampen gebrannt wird.

Talgboden. (Lichtzieher) So nennt man eine runde ausgeschmolzene und in einer hölzernen runden Forme geronnene Talgscheibe.

Talgbrode. (Lichtzieher) So werden die großen Klumpen oder dicke Scheiben von eingeschmolzenem Talg genennet.

Talgbutte, Talgtiene, Fr. Coque, ou tinette, (Lichtzieher) ein großes hölzernes Faß, worein in Frankreich das geschmolzene Talg zu den gegossenen Lichtern gegossen wird, das darinn etwas erkalten, und die Unreinigkeit sich setzen muß. Unten an derselben ist ein großer Hahn oder Zapfen von Kupfer, oder auch von Helz, um das Talg abzulassen, wenn man arbeiten will. Man setzet um diese Gefäße einige Kolpfannen mit glühenden Kolen herum, damit das Talg nicht sehr stark gerinne, sondern flüßig bleibe, aber doch Zeit gewinne, sich zu setzen. Der Zapfen ist zwey oder drey Zoll höher angebracht, als der Boden des Fasses, damit die Unreinigkeit zurück bleibe.

Talget, der Ochse, nicht gut, (Schlächter) wenn ein Ochse nach dem Schlachten nicht viel Talg giebt.

Talglichter, (Seifensieder, Lichtzieher) Lichter, die von Talg gezogen oder gegossen werden. (s. Licht ziehen und Licht gießen) Wenn diese Lichter sparsam brennen und nicht stinken sollen, so muß man dazu gutes Talg und einen Docht nehmen, der der Dicke des Lichts angemessen ist. Gemeiniglich nimt man Rinder- oder Hammeltalg, und da das Rindstalg nicht allein weich, sondern auch schmierig ist, so wird ein Zusatz von Hammeltalg dazu genommen, welches jenes etwas schmeidig und härter macht, denn dieses Talg ist von Natur spröde und hart, und wenn man gute gegossene Lichter machen will, so nimt man zur

Hälfte

Hälfte Rinder- und zur Hälfte Hammeltalg. Nach des Herrn von Justi Angabe aber sollen die Lichter von zwey Drittel Hammeltalg und einem Drittel Rindertalg am sparsamsten brennen. Schlechtes Talg und zu starke Dochte machen die Lichter stinkend.

Talgpfanne, Fr. la poële au suif au chandelle, (Lichtzieher) ein ziemlich großer Kessel von Kupfer mit einem breiten Rande, worinn das Talg geschmolzen wird. Er steht beym Gebrauche auf einem Dreyfuße unter dem Rauchfange. Der breite Rand des Kessels hält die Holzflamme zurück, daß sie nicht in den Kessel schlage, und das Talg entzünde, und zerstreuet den Rauch, welcher das Talg braun machen würde, auch wird das aufwallende Talg dadurch zurück gehalten und verhindert, daß es nicht überlaufe.

Talgpresse, (Lichtzieher) eine Presse, worinn die Grieben oder Trestern, wenn das Talg geschmolzen ist, ausgepresset werden, um solche gut von dem geschmolzenen Talg zu befreyen. Diese Presse besteht aus zwey Seitenhölzern, die unten und oben durch starke Querriegel verbunden sind. Unten ist das sogenannte Bette, eine ausgehöhlte Bohle, die breit genug ist, um einen Kasten zu fassen, und auf allen Seiten einige Zolle über denselben hinaus geht. Es muß deswegen hohl seyn, damit es Raum habe, das Talg zu fassen, welches durch die Löcher des Kastens hinein fließet. Es hat auch einen Hals oder eine Röhre, wodurch das Talg aus dem Bette in eine untergesetzte kupferne Pfanne fließet. Der Kasten besteht inwendig aus zwey eisernen starken Blechen, die wie Rinnen ausgehöhlt sind, und auf einander passen. Es befinden sich an denselben mit Löchern durchbohrte Bänder, welche mit andern, die ganz sind, abwechseln. Diese zwey Rinnen sind neben einander gestellet, um einen hohlen Cylinder zu bilden; überdieses sind hinten und vorne Zähne oder Kämme daran, die in einander greifen. Diese cylinderförmige Höhlung von geschlagenem Eisen würde der Pressung nicht widerstehen, wenn sie nicht durch Ringe von geschmidetem Eisen genugsam gehalten würde, die gegen einander über alle Stellen des Cylinders umgeben, wo sich keine Löcher befinden, sie schließen sich vermittelst Gewinde in einander, und werden mit eisernen Nägeln oder Spießen mit einander verbunden, wovon der hinterste, oder an dem hintern Theil des Kastens, nicht heraus gezogen wird, sondern umgeschlagen ist, daß er vest darinn stecke. Dahingegen der Spieß an der vordern Seite oben einen Ring hat. Wenn man die Trestern oder Grieben gepresset, und die Schraube wieder aufgewunden hat, so zieht man den Nagel an dem Ringe heraus, und die Ringe oder Bänder von geschmidetem Eisen sowohl, als die cylinderförmige Höhlung von Eisenblech, öffnen sich, indem sich die hintern Gewinde, die an dem hintern Theil der Höhlung und der Bänder befindlich sind, umdrehen lassen, wodurch es leicht gemacht wird, die Grieben und die Erhöhungsbretter heraus zu nehmen. Die Erhöhungsbretter sind runde massive Stücken Holz, die eins auf das andere in den Kasten auf die Grieben gelegt werden, um den Kasten anzufüllen, und daß die darauf geschraubte Schraube wirken kann. Ueber den Erhöhungsbrettern ist der Preßdeckel, der aus einem starken Stück Holz besteht, dessen äußere Seiten in die Fugen der Seitenstücke passen, daß er in denselben auf und nieder gehen kann, indem er von der Schraube, welche durchgeht, regieret wird. Die hölzerne Schraube hat auf ihrer Mitte eine Laterne oder einen Trilling, woran dieselbe umgedrehet werden kann, wenn man zwischen ihre Stöcke einen Baum steckt, und die Laterne mit der Schraube drehet. Die Schraube geht oben in ihrer Mutter in dem starken Oberstück, oder dem obersten Riegel der Presse. Wenn die Grieben gepresset, und solche in den Kasten geschüttet werden sollen, so werden die Erhöhungsbretter darauf geleget, und wenn die Schraube angeschrauber wird, so wird der Deckel in den Fugen der Seitenhölzer der Presse herunter und auf die Erhöhungsbretter gedruckt, und also die Grieben gepresset, das Talg dringt durch die Löcher des Kastens in das Bette durch, und läuft durch die Röhre in die untergesetzte Pfanne.

Talgscheibe, (Brunnenmacher) ein in heißes Talg eingetauchtes oder eingelassenes Stück Leinwand, so zwischen die Scheibe der Buchse oder des Knies und das Hirnende der Erdröhre geleget wird, damit der Luft bey dem Pumpen aller Zugang abgeschnitten werde.

Talgspitzen abzuschmelzen, (Lichtzieher) die untersten überflüßigen Talgspitzen, die bey dem Lichtziehen entstehen, müssen weggebracht werden. Die Deutschen schneiden solche gemeiniglich ab, die französischen Lichtzieher bedienen sich aber dazu eines Werkzeuges, Fr. Rogne-cul. Auf einen hölzernen Fuß von Tischlerarbeit, oder ein Gestelle auf vier Füßen mit einem Boden, setzt man ein viereckigtes Geschirr von Eisenblech, worein man Feuer legt. Auf einem Rahm befindet sich eine kupferne Platte, deren Ränder in die Höhe gerichtet sind, und hat an einer schmalen Seite eine Rinne. Auf diese Platte, welche durch das im Geschirr von Eisenblech befindliche Feuer erhitzt wird, setzt man die Lichter mit ihren untersten Enden, so wie sie auf den Lichtspießen hängen, und schmelzet dadurch diese untersten Spitzen mit einmal glatt ab. Oder man nimt auch in beyde flache Hände eine Anzahl Lichter, und setzt sie auf das Blech, wodurch das nämliche erreichet wird, Und damit das Feuer nicht zu sehr an die Lichter schlage, und sie etwa schmelze, so wird eine Art von Trichter auf die Ränder des Fußes oder Gestelles gestellet, und die Hitze dadurch von den Lichtern abgehalten. Die Oeffnung des Trichters ist oben so groß, daß man bequem die Lichter abschmelzen kann.

Talgtopf, (Lichtzieher) ein aus hölzernen Daubeu zusammengebundenes Gefäß von Böttcherarbeit, unten enger als oben, mit zwey Handgriffen, worein der Lichtzieher das zerschmolzene Talg mit der Schöpfkelle füllet, und nachher daraus mit solchen in die Lichtformen eingießet.

Talgtopf, (Lichtzieher) eine kleine blecherne Kanne, welche wie eine Gießkanne eine Schnauße hat, und womit

mit das Talg in die Lichtformen bequem eingegossen werden kann.

Talk, Fr. Pierre Talqueuſe ou Talcite, (Bergwerk) eine Bergart, ſo aus kleinen glänzenden Schuppen, bisweilen von ungleicher, bisweilen von gleicher Fläche beſteht, ſich fettig und glatt angreifen läßt, und öfters ſich an den Fingern anhängt, und ſie ſchlüpfrig macht. Er hat verſchiedene Farben, als: braun, grün, ſchwarz, weiß u. ſ. w. Wenn er gelb iſt, wird er Goldtalk, und wenn er weiß iſt, Silbertalk genennet. Man findet auch Arten, die in veſten dünnen Blättchen, wie dünnes Horn, beſtehen, und ſich nur glatt, aber nicht fett, angreifen laſſen, auch allezeit achteckigt ſind. Einige behaupten, daß er Gold halten ſoll, welches mit Königswaſſer ausgezogen werden könne.

Talk, gemeiner, ſ. Talk oder Talkſtein.

Talk, grüner, ſ. Talk oder Talkſtein.

Talkſtein, die talkige Bergart, (ſ. Talk) welche veſt und mit Adern durchzogen iſt. Wenn er einen Strich machet wie Kreide, undurchſichtig, und nicht ſichelich blättrich, dagegen aber ſchmerſteinig iſt, ſo wird er brianſoner Erde genannt.

Talk von Venedig, venediſcher Talk, Fr. Talc de Verre ou de Veniſe, ein venediſches Glas, daraus man kleine Kügelchen bläſet, und ſie zu zartem Pulver ſtößt. Es wird in Röhrchen verkauft, die eine Opalfarbe haben, leicht ſchmelzen, und, wenn ſie klar gerieben worden, zu Auftragung der Emailfarben gebraucht werden.

Talk, weiſſer, oder Silbertalk, ſ. Talk oder Silbertalk, auch Talkſtein.

Talkwürfel, Fr. Talc in forme de dez, würfelförmige Talkſteine, die meiſt achteckigt ſind, wie der Alaun.

Tallie, das zu einer Giehne (ſ. dieſes im Supplement) dienende Tau.

Talon, (Gipsarbeiter) ein Werkzeug, womit ſie ihre Arbeit im Gröbſten bearbeiten, das einem vorne etwas gehöhlten Spatel gleicht. Man hat große und kleine, je nachdem es die Arbeit erfordert.

Tambour, (Baukunſt) ein walzenförmiger und einer Trommel gleichender Stein, welcher ein Stück einer Säule abgeben muß, und niedriger iſt, als ſein Durchmeſſer. Wenn aber das Stück höher als der Durchmeſſer iſt, ſo wird es im Franzöſiſchen Tronçon genennet.

Tambour, (Kriegesbaukunſt) diejenige Paliſadirung, welche man bey den Waffenplätzen des bedeckten Weges an den Winkeln, Kehlen der Ravelins und dergleichen Werken anzulegen pfleget. Es werden die Paliſaden bis 4 Fuß tief in die Erde geſetzt, mit eiſernen Klammern an einander beveſtiget, und mit Schießlöchern verſehen, daß man oben und unten da hindurch feuren kann. Man bedienet ſich derſelben oft mit ſehr großem Vortheil, daß wenn der Feind auch bereits auf den Glacis und in dem verdeckten Wege an theils Orten ſappiret, man ſich doch noch daraus ſtark vertheidigen kann.

Tambour, ſ. Tympanum.

Tambourinſticken, (Sticker) eine Stickerey, die in gewiſſen Arbeiten Leichtigkeit und Richtigkeit verſchaft, und vor einigen Jahren in Deutſchland durch einen gewiſſen Herrn du Poix eingeführt worden iſt. Es iſt eine Art von Kettelſtichen, ſo wie man ſie in der ſogenannten weißen Dresdner genäheten Arbeit findet. Wenn man dieſe Stickerey machen will, ſo nimt die Stickerin die Tambourinſtickernadel, (ſ. dieſe) gerade wie eine Schreibfeder in die rechte Hand, welche oben auf dem Rahmen zu liegen komt, doch ſo, daß ſie auf dem Stoff, in welchen geſtickt werden ſoll, perpendikulair fällt. Die Seide, welche allemal gezwirnt ſeyn muß, legt die Stickerin, nachdem erſt ein Knoten am Ende gemacht iſt, in Form einer Schlinge auf dem Spitzfinger der linken Hand, und ſetzet ſich hierauf am Stickerrahm, ganz ohne Zwang, ſo, daß ſie mit ihrer Nadel nach der Richtung des Riſſes mit Leichtigkeit wenden kann, ſticht gerade durch den Taffent durch, und hängt die gedachte Schlinge vom Spitzfinger der linken Hand untern Rahmen an das Häkchen der Nadel an, ſo wie man eine Schlinge an ihren Heftel hängt, die rechte Hand zieht alsdenn ſogleich wieder auf, und entlediget ſich dieſer angehängten Schlinge in einer kleineren Entfernung von ihrem Urſprunge, ſticht mit der ledigen Nadel in der Mitte dieſer Schlinge wieder durch den Taffent, und nun hängt der erwähnte Finger der linken Hand die andre gemachte Schlinge abermals an das Häkchen, welches die rechte Hand, wieder zu ſich zieht, und die neuere Schlinge über jene alte hinweglegt, gerade in der nämlichen Entfernung, wie die erſtere, u. ſ. w. Man muß aber dabey ſehr wohl Acht haben, daß, wenn man genöthiget iſt, entweder mit der Farbe, oder mit der ganzen Arbeit aufzuhören, man die letzte Schlinge wohl durchziehe und auf der linken Seite beveſtige.

Tambourinſtickernadel, (Sticker) ein kleines Werkzeug, womit dieſe Stickerey vollführet wird. Es beſteht aus einem Heft von Elfenbein oder Knochen, welches an dem einen Ende eine Schraube hat. Dieſe dienet zur Beveſtigung eines kleinen ſtählernen Häkchens, welches durch das Zeug durchgeſtochen, und womit der Faden in die Höhe gehoben wird. (ſ. Tambourinſticken) Das Heft iſt wie ein Etuis hohl, damit darinn verſchiedene Häkchen, grobe und feine, aufgehoben werden können, und die Schraube ſchließet dieſe Höhlung zu. Ueber das in die Schraube eingeſetzte Häkchen wird ein Futter geſchrauber, wenn jenes nicht mehr gebraucht werden ſoll, damit ſich ſolches nicht beſchädige. Der Mechanikus Hetzel in Leipzig verfertiget ſolche Inſtrumente.

Tametten, eine Art oſtindiſcher baumwollner Schnupftücher, welche zu Batton verfertiget werden. Man hält ſie auf den Molukkiſchen und andern in dem indianiſchen Meere gelegenen Eylanden ſehr hoch, daher ſie auch größtentheils dahingehen, und ſehr wenig davon zu uns nach Europa kommen.

Tammy, ſ. Dames.

Tändelſchürze, eine kleine Schürze des weiblichen Geſchlechts, die mehr zum Putz als zur eigentlichen Abſicht einer Schürze dienet.

Tang, eine Gattung feiner Neſſeltücher, welche von den Engländern aus Oſtindien gebracht werden. Es giebt davon zweyerley Arten, ſchlechte und geblümte, welche beyde einerley Breite haben, nämlich ¾ pariſer Ellen, und die Stücken ſind 16 Ellen lang.

Tange, Tank, eine Münze in Goa, welche 1½ Heller gilt. Sechs Stück machen einen Kayſerkreutzer. Tanken werden auch in Indien die Waſſerbehälter genennt.

Tangent, (Flügelmacher) dasjenige ſenkrechtſtehende meſſingene oder hölzerne Stäbchen, welches vermittelſt des Klavis in Bewegung geſetzt wird, und an die Saite des Flügels oder Klaviers anſchlägt. Zum Klavier wird der Tangent aus Meſſingblech geſchnitten, weil dieſes Metall vorzüglich klingend iſt, und ohne Mühe in das weiche Holz des Klavis eingeſchlagen werden kann, der Klavis eines Klaviers auch nur einen Tangenten hat, dagegen iſt der Tangent des Flügels von Holz, und jeder Klavis deſſelben hat zwey dergleichen Tangenten. Beyde ruhen unbeveſtiget nur auf dem hintern Ende des Tangenten, und da zu jedem Klavis zwey Saiten gehören, (ſ. Bezug) ſo wird jede Saite beym Spielen von einem einzigen Tangenten berühret. Derjenige Tangent eines Flügels, der, wenn man vor demſelben ſteht, die Saite zur rechten Hand ſchlägt, ſteckt gewöhnlich in der vordern Scheide, der Tangent aber der linken Saite in der hintern Scheide. (ſ. Scheide) Auf dem hintern Ende des Klavis ruhet der Tangent unbeveſtiget, weil er durch das Loch der Scheide erhalten wird, worinn derſelbe im Gleichgewicht ſenkrecht erhalten wird, und er läßt ſich in dem Loch der Scheide ſehr gut in die Höhe ſtoßen. Indem er in die Höhe ſteigt, ſtößt der darinn angebrachte Kiel, der vor der Bewegung unter der Saite ſteht, gegen die Saite, und durch ſeine eigene Schwere fällt er wieder hinab. Jeder Tangent wird von hartem Birnbaumholz verfertiget, damit er ſich nicht verwerfe oder zerbreche. Er iſt ¼ Zoll breit und willkührlich dick. An dem obern Ende erhält er mit einem Nuthhobel oder mit einer kleinen Säge einen Ausſchnitt, und in dieſen Ausſchnitt, wird eine hölzerne Zunge eingeſetzt. Sie iſt ſo groß, als der gedachte Ausſchnitt, eben ſo dick, als der Tangent, und paſſet daher genau in den Ausſchnitt. In ihrer Mitte wird dieſe Zunge mit einem eiſernen Niedt in dem Tangenten beveſtiget, doch ſo, daß ſie ſich wie eine Klappe darinn bewegen läßt. In der Mitte der Zunge wird ein Loch gebohrt, worein man einen kleinen geſchnittenen zugeſpitzten Kiel von einer Rabenſpule ſteckt. Wenn nun alſo der bewegte Klavis den Tangenten in die Höhe ſtößt und der Kiel ſich gegen die Saite lehnet, ſo biegt ſich die klappenartige Zunge und zugleich auch der Kiel zurück, und dieſer kann daher ungehindert über die Saite treten. Fällt aber der Tangent durch ſeine eigene Schwere wieder hinab und der Kiel ſtößt abermals von oben gegen die Saite, ſo tritt die Zunge durch den Druck des Kiels auf die Saite von neuem zurück, und der Kiel kann wieder ungehindert unter die Saite dringen. Da es aber leicht möglich wäre, daß die Zunge zurück geneigt ſtehen bleiben könnte, und daß alſo der Kiel nicht unter, ſondern neben der Saite zu ſtehen käme, folglich bey dem folgenden Druck des Klavis keine Wirkung thun würde, ſo bringt man an dem Tangenten unter der Zunge eine kleine Feder an, die ſich gegen das Untere der Zunge anlehnt und dieſe wieder in ihre erforderliche Lage zurücktreibt. Dieſe Feder beſteht aus einem kleinen Stück Meſſingdraht, welches an dem Tangenten beveſtiget wird. Vor dieſem vertrat eine angebrachte Schweinsborſte die Stelle der Feder, welche aber bald ſchlaff und unbrauchbar wurde. Endlich erhält der Tangente noch die Hauptdämmpfung (ſ. dieſe) damit das Nachtönen der Saiten verhindert werde.

Tangenten der Flötenuhren, (Uhrmacher) diejenige gebogene Haken, Eiſen oder Hammer, welche in einer ſolchen Uhr von einer Spitze oder einem Stift der Walze (ſ. dieſe) ergriffen werden und die Uhr ſpielend machen. Denn ſie werden durch die Spitzen aufgehoben, und ſo bald ſich der bewegliche und mit einem Gewinde verſehene Theil der Tangente aufhebet, ſo drückt der Stecher (ſ. dieſen) hinab, öffnet das Ventil in der Windlade des Flötenwerks und die Pfeife giebt ihren Ton an. Eben ſo iſt es auch mit den Tangenten einer Harfenuhr. Dieſes ſind gleichfalls eiſerne Hammer, die nach der Walze zu gebogen ſind. Sobald eine Spitze des Stifts in der Walze einen ſolchen Tangenten aufhebt, ſo wird dadurch der eigentliche Hammer gegen die Saite der Harfe gepreßt und dieſer ſchlägt gegen die Saite der Harfe, wodurch die Harmonie der Harfe entſteht. (ſ. beyde Arten von Uhren) Alle Tangenten mit den Hämmern ſtecken gemeinſchaftlich an einem Gewinde, welches aus einem langen Stück Meſſing beſteht, in welchem ſoviel Kerben ausgefeilt ſind, als die Spieluhr Hammer oder Tangenten hat. In jedem Kerb ſteckt ein Tangente, und ein gemeinſchaftlicher Draht oder Stift beveſtiget ſie dergeſtalt in dem Gewinde, daß ſie ſich darinn frey bewegen können. Damit ſie aber auch bey der Bewegung nicht ſchwanken, ſo iſt noch ein ſtählerner Rechen angebracht, der dem Gewinde ziemlich gleicht. An dieſen Rechen wird zugleich auch die Harfenuhr mit Haken beveſtiget.

Tani, Tany, die beſte unter den beyden Arten roher Seide, welche man aus Bengala erhält.

Tannen, iſt ſoviel als Lohen oder mit Lohe gerben. (ſ. Lohe)

Tannenharz, das Harz, welches aus den Tannen fließt. Im engern Verſtande, das weiße durchſichtige Harz aus den Tannenblättern, ſo auch Weißharz genennt wird.

Tannenholz, (Baukunſt, Tiſchler) das beſte unter dem Nadelholze, das zwar weich, aber fein, aderigt und vorzüglich elaſtiſch und klingend iſt. Man braucht es zu vielem Geräthe, beſonders aber zu den muſikaliſchen Inſtru-

stummenten. Wo dieses Holz häufig wächst, wird es auch stark zu Hausgeräthe gebraucht.

Tannenzapfen, (Artillerie) eine Art Kartätschen, so aus einem Stücke Eisen gemacht werden, das wie ein Kegel gestaltet ist, unten den Durchmesser von dem Kaliber der Kugel hat, und hernach spitzig zugeht. Die Länge ist 1½ Kaliber. Diesen Zapfen taucht man in zerlassenes Pech, und wälzt ihn in bleyernen Kugeln, und wenn es sich nicht genug angehängt hat, so wird er noch einmal eingetaucht. Darauf wird dieser Zapfen sammt den Kugeln mit Leinwand überzogen, und mit Bindfaden bevestiget, so ist diese Kartätsche fertig. Beym Laden wird das breite Ende auf das Pulver gebracht.

Tannet, s. Lohfarbe.

Tansa, eine tartarische Silbermünze in Großbuchara und Chorassim, am Werthe 10 Kaysergroschen. Sie sind rund und haben auf einer Seite den Namen des Chans, auf der andern aber des Landes und ihre Jahrzahl.

Tanzirbs, Tanzebs, eine Gattung ostindischen Nesseltuchs, oder Doppelkattuns, der ziemlich klar ist und vornämlich von Bengala kömt. Man hat dessen zweyerley Arten, nämlich schlechten, der nicht ausgenähet ist, und geblümten der mit baumwollnem Garn ausgenähet ist. Dieser liegt drey Viertel, und jener sieben Viertel pariser Ellen breit. Beyde aber halten in den Stücken 16 Ellen. Diesen Namen führt auch eine Art ausgenäheter und indianischer Halstücher, welche in Stücke zerschnitten herauskommen. Sie sind von den Mamelonen nur darinn unterschieden, daß sie bloß mit Seide, jene aber mit Seide und Gold, auch wohl mit Gold allein gestickt sind. Außer diesem nennt man noch eine andre Art mit Seide ausgenäheten Nesseltuches so, die ebenfalls aus Ostindien in ganzen Stücken komt. Die schmalsten liegen ¾ Ellen breit und die breitesten ⅞, und sind 16 bis 18 Ellen lang.

Tannzapfeneyer, (Baukunst) eine Verzierung von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit an den Gliedern der Gesimse, Balken und Kapitäle der Säulenordnungen. Sie haben die Gestalt wirklicher Tannzapfen in Ansehung der Einschnitte, ihr Umfang aber ist einem Ey gleich.

Tanzboden, Tanzsaal, (Baukunst) ein Boden oder Saal, worinn getanzt oder Unterricht im Tanzen gegeben wird.

Tanzen, eine dem Leibe nützliche Uebung, wenn es in gebührender Maaße geschieht. Es sind der Tänze unterschiedene, als ernsthafte, lustige, künstliche und theatralische, bäurische, harmonische ꝛc. Die Franzosen haben Menuetten, Gavotten, Gaillarden und Bourreen ꝛc. Die Engländer haben die sogenannten englischen Tänze, wo vier oder mehrere Paare tanzen. Deutschland hat noch die alte Art, paarweis hintereinander zu tanzen, beybehalten. In diesem nun unterscheidet sich, was die Stellungen, Posituren, Verdrehungen und Figuren anbelangt, immer ein Land von dem andern, besonders kann man dieses an den Volks- oder Bauerntänzen sehen. Ueberhaupt ist das Tanzen die erste unter den ritterlichen Uebungen. Es zeiget das niedrige Kammertanzen, dessen man sich bey Assembleen, Bällen ꝛc. bedient, wie man sich gut kleiden, verhältnißmäßig stellen, nett gehen und bey allen Gelegenheiten sich schicklich verbeugen soll. Das Tanzen kehret, wie man den Grund zur Tanzkunst legen, d. i. die verschiedenen Paas regelmäßig machen und verbinden soll, und zwar nach der Kadenze mit einem guten Anstand und mit gutem Tragen der Arme. Aus der Menuett, der Boureau und Kourante fließen alle übrige, wenn man sie gut tanzen will.

Tanzsaal, s. Tanzboden.

Tanzschuhe, s. umgewandte Schuhe.

Tapabor, s. Schiffsmärke.

Tapeten, eine Art Zeug, welches gebraucht wird, die Wände der Zimmer auszuschlagen und zu tapeziren. Es giebt derselben viel und mancherley. Die ältesten und vornehmsten sind wohl die gewirkten, worein ganze Geschichten und allerley andre Figuren nach dem Leben gewirkt sind, und worunter die Holländischen und Brabandischen, auch die französischen Gobelins, die man auch Hochschäftige (Hautelisse) und Niedrigschäftige (Baselisse) nennt, bekannt genug sind. Nächst diesen folgen die gemalten und gedruckten Leinwandtapeten, sowohl auf Wachsleinwand, als auch auf anderer Leinwand, die sogenannten Pequins und Papiertapeten, die in neuern Zeiten stark zur Mode geworden, so daß man sie auch in den Zimmern großer Herren findet. Endlich auch die ledernen Tapeten, die entweder versilbert oder vergoldet und mit erhabenen Figuren gedruckt, jetzt aber schon aus der Mode gekommen sind, ohngeachtet es sehr dauerhafte Tapeten waren. Man hatte auch ehedem Tapeten von gedruckter Leinwand. Die vorzüglichsten Tapeten bestehen jetzt aus seidenen gewirkten Zeugen, die man häufig in den Zimmern der Vornehmen erblickt. (s. jedes an seinem Ort.)

Tapetenmanufaktur, eine Anstalt, worinn man Tapeten verfertiget. So wie es aber der Tapeten verschiedene Arten giebt, so giebt es auch verschiedene Manufakturen. Die vornehmsten sind ohnstreitig die Niederländischen gewirkten Tapeten, die unter dem Namen der Hautelissen und Baselissen so berühmt sind. (s. diese) Dann giebt es Wachsleinwand- und Papiertapetenmanufakturen. Ferner die sogenannte Pequins oder Tapeten nach Pequings Art, Sovonnerie oder sammtartige Tapetenmanufakturen, und endlich auch Ledertapetenmanufakturen. Doch diese sind fast ganz aus dem Gebrauch gekommen, und man findet ihre Arbeiten nur noch hin und wieder in den Zimmern, nach altem Geschmack ausmeublirt, sonst werden sie wohl nicht mehr gemacht. In allen diesen Tapetenmanufakturen müssen alle zu diesen Arbeiten erforderliche Werkzeuge, Maschinen und Geräthschaften seyn, wovon man unter einem jeden Artikel besonders das nähere ersehen kann. In Berlin sind alle diese gedachte Manufakturen vorhanden, besonders die brabander gewirkte Tapetenmanufaktur, worinnen von

Vig-

Vignes Erben ſehr ſchöne Arbeiten gemacht worden und noch gemacht werden, wenn dieſe Arten von Tapeten nicht ſchon gänzlich aus der Mode gekommen wären.

Tapetennägel, kleine Nägel, mit einer ſtumpfen Spitze, womit man die Tapeten an die Wände anſchläget.

Tapeziren, ein Zimmer mit allerley Tapeten ausſchlagen, oder die Wände deſſelben überziehen. Nachdem die Tapeten verſchieden ſind, nachdem wird auch dieſe Arbeit verrichtet. Z. B. wenn ein Zimmer mit Hautelisſen- oder Baſſelisſentapeten beſchlagen wird, ſo ſind ſolche gemeiniglich aus einem Stück ſo groß als die Wände ſind, und der Tapezirer hat weiter nichts zu thun, als die Tapeten anzuſchlagen. Die Nägel werden öfters mit Leiſten, die entweder vergoldet oder lackirt ſind, bedeckt. Oefters beſtehen die Tapeten aus Banden, die er zuſammenſticken, oder wie die Papiertapeten zuſammenkleben muß. Bey Wachsleinwandtapeten werden die Banden mit Pinnen zuſammengeheftet. Tapeziren heißt auch Sophas, Kanapees, Stühle und andre Sachen, nachdem ſie gepolſtert worden, (ſ. Polſtern) mit Zeuge überziehen und rundum mit kleinen Pinnen mit runden Köpfen mit einem Bande anſchlagen.

Tapezirer, ein einzünftiger Handwerker, der ſowohl Tapeten in einem Zimmer anſchlägt, als auch Bettgardienen, Fenſtergardienen, gepolſterte Stühle und dergleichen verfertiget. Wenn kein Tapezirer vorhanden, ſo verrichtet dieſe Arbeit auch der Täſchner.

Tapiren, (Paruckenmacher) heißt eine klare Friſur machen, wenn man nämlich die kurzen gekräuſelten Haare dergeſtalt mit dem Kamm zurückſchiebt, daß ſie dem Mooß ähnlich werden.

Tapiſſende, Zitze oder gemalte Kattune, deren Farben auf beyden Seiten zu ſehen ſind. Man bringt ſie von Surate, die meiſten darunter ſind pikirt. Es werden allerhand Teppiche, Decken ꝛc. daraus gemacht, und man hat eine gewiſſe Art davon, welche von dem Orte, wo ſie verfertiget werden, Teppiche von Palamboux heißen.

Tappen, Fr. Tattonner, tater, (Maler) mit Furchtſamkeit oder zagender Hand arbeiten, welches von der Hand eines ſchlechten Malers geſagt wird, beſonders von einem ſolchen Kopiſten. Ein getappt Gemälde iſt entweder ein ſchlechtes Original, oder eine Kopie, und an dieſem Fehler unterſcheidet man auch ein Originalſtück von einer Kopie. Die Sklaverey der Nachahmung macht, daß ein Kopiſt nur tappend und bebend malt, um nicht von ſeinem Original abzukommen. Er traut ſich ſelbſt nicht und muß ſeinen eigenen Kräften entſagen. Dieſen Fehler verräth ein Maler in einem Original, der in den Grundſätzen ſeiner Kunſt nicht veſte genug iſt.

Tappenſtein, ſ. Luchsſtein.

Tapſel, ein geſtreifter oſtindiſcher grober Kattun, gemeiniglich von blauer Farbe, welcher beſonders von Bengala komt. Er iſt $\frac{3}{4}$ bis $\frac{5}{8}$ Ellen pariſer Maaß breit, und die Stücke ſind 10 dergleichen Ellen lang. Es iſt eine der beſten Waaren, welche die Europäer nach den Küſten von Guinea führen.

Taquis, eine Art Kattun, welche zu Aleppo, und in der Gegend da herum verfertiget wird. Er machet einen Theil der Handlung aus, welche die Europäer, und beſonders die Franzoſen, mit dieſer Stadt treiben.

Tara, (Handlung) eine Abzugsrechnung, wodurch man das Gewicht der Fäſſer und andere Emballirung, wenn die Waaren noch eingepackt ſind, gehörig abzieht und den Werth der Waaaren beſtimmt.

Tarantantara, ſ. Trompete.

Taraſium, ein ſehr beliebtes Getränke der Chineſer, welches von Reiß und Branntwein gemacht, und wie bey uns der Wein getrunken wird.

Tariere, Fr. war bey den Alten eine Art eines Mauerbohrers oder Brechers, der aus einem langen Baum beſtand, und am Ende einen langen eiſernen Schuh hatte. Dieſer Baum war nicht ſchwebend, wie andre Mauerbrecher, ſondern ward auf einem Geſtelle auf Scheiben und Rollen mit Seilen, vermittelſt eines Haſpels, hin und her geſchoben. Ueber dem Gerüſte befand ſich ein Gehäuſe, aus deſſen Mitte oben ein Thürmchen hervorragete, worauf Soldaten geſtellet wurden.

Tarin, Tarino, eine ſicilianiſche und neapolitaniſche Münzſorte, ſie gilt 2 Karlins oder 20 Grains, und machet nach unſerm Gelde beynahe 8, an einigen Orten auch 11 oder 12 Groſchen; wie ſie denn auch an einigen Orten nur eine Rechenmünze, an andern aber eine geprägte Münze iſt.

Tarino, ſ. vorher.

Tarletent, ein baumwollnes Gewebe, oder eine Art Neſſeltuch, welches ſehr klar, zart, und daher auch ungemein leicht iſt.

Tarma, ein Gewicht in Venedig, von drey Skropoli. Neun Tarma machen eine Onza, und 12 Onza ein Pfund leicht Gewicht.

Tarnatane, ein Name, womit man eine gewiſſe Art von dreyen Gattungen Kattune unterſcheidet. Man hat alſo Tarnatane Chavonis, welches ein ſehr klares Neſſeltuch iſt, das aus Oſtindien komt, und $\frac{1}{4}$ pariſer Elle breit iſt. Ferner Bertillen Tarnatane, die ebenfalls ſehr fein und $\frac{7}{8}$ gedachter Elle breit iſt, die Stücken aber 12 bis 13 Ellen lang ſind. Endlich Mallemollen Tarnatane, welche auch fein und klar ſind, aber zwiſchen den ordentlichen Mallemollen das Mittel halten, und aus Bengalen kommen. Sie liegen $\frac{7}{8}$, $1\frac{1}{8}$ bis eine pariſer Elle breit, und die Stücke haben 16 Ellen in der Länge.

Tarokkarten, (Spielkartenmacher) lange große Karten mit franzöſiſchen Figuren, womit das Tarokſpiel geſpielet wird.

Tarrare, eine Art Leinwand, welche ihre Benennung von dem in Beaujolois gelegenen Orte dieſes Namens hat, wo ſie verfertiget wird. Sie iſt $\frac{7}{12}$ Elle pariſer Maaß breit.

Tarras, Tras, ein grauer Stein, der vornehmlich um Andernach und in der Gegend zwiſchen Maynz und

Köln gefunden, und ſtark nach Holland geführet und dort in Mühlen zu Pulver geſtampft wird. Allein bindet er nicht, aber unter Kalk gemiſchet, giebt er einen herrlichen Mauerkalk ab, der unter Waſſer von ewiger Dauer iſt.

Tarre, Tare, eine kleine Silbermünze, die auf der malabariſchen Küſte gangbar iſt, und nach unſerm Gelde etwa einen Dreyer beträgt.

Tarſius, ein ſehr harter Marmor, weiß von Farbe, welcher in Italien bey der Stadt Piſa, bey Maſſa, und in dem Fluß Arno bey Florenz wächſt. Er wird von den italieniſchen Glasmachern gebraucht, wenn ſie die Fritte (ſ. dieſe) zu Kryſtall machen wollen.

Tartane, (Schiffsbau) ein unbedecktes Hochboord in der mittelländiſchen See, kleiner als die Polake, davon ſie eigentlich nur eine Art iſt. Sie führet ungefähr zehn Mann, hat nur einen Baum und einen Focke. Ihr Segel iſt lateiniſch, doch ſetzt ſie bey böſem Wetter ein viereckigtes auf.

Tartaröl, Lat. oleum tartari per deliquium, dieſes Oel, welches zu vielen Dingen, als in der Kattundruckerey u. dgl. gebraucht wird, kann auch dazu gebraucht werden, ein Fluß- oder ander Waſſer zu unterſuchen, ob auch Salztheile darinn vorhanden ſind. Man tröpfelt etwas in das Waſſer, und wenn ſich eine Art von Milch zeiget, ſo beſteht das Waſſer aus alkaliſchen Miſchungen.

Tartſche, ein ehemals gebräuchlicher langer halbrunder Schild, der auch noch nach der Erfindung des Schießgewehrs lange getragen, und ſo ſtark gemacht wurde, daß er einen Schuß von einem Doppelhaken aushalten konnte.

Taſche, Fr. Poche de mineurs, (Bergwerk) 1) ein viereckigter ledener Kaſten, mit einer Decke, welche bis auf den Boden hinunter geht, ungefähr 6 Zoll lang, 3 bis 4 Zoll tief und weit, inwendig mit einem Unterſchiede, darinn der Bergmann ſeine Lichter und ein Feuerzeug, oder der Markſcheider ſeine Werkzeuge führet. 2) Ein Werkzeug an dem eiſernen Kunſtſeil beveſtiget, welches in der Grube Waſſer ſchöpfet und oben ausgießet. 3) Ein Klumpen Leim, welcher beym Anlaſſen des Schleißherdes vor das Gebläſe auf den Heerd geſetzt wird, damit es in die Höhe blaſe. Man nennt es auch Auge, Fr. Pelotte de Terre.

Taſche, Auge, (Hüttenwerk) auf dem Kupferſchmelzofen ein Stück oder Klumpen Leim, ſo bey dem Zumachen des Ofens vor das Gebläſe in Geſtalt einer halben Semmel bey der Form auf die Heerdſohle geleget wird, damit daſſelbe Anfangs, wenn es angehängt wird, daran ſtoße und in die Höhe blaſe, weil man dafür hält, daß, wenn das Gebläſe ſeinen ordentlichen Gang gienge, und in den Heerd bläſe, es die Kupfer bey dem Einſchmelzen kalt machen würde.

Taſchen, (Sattler) das auf jeder Seite eines Sattels herabhängende ſtarke Leder.

Taſche, (Schneider) in den Kleidungsſtücken ein jeder Beutel, der darinn eingenähet iſt, um darinn die nöthigen Bedürfniſſe, als Schnupftuch, Geld u. a. m. bey ſich zu tragen. Sie erhält verſchiedene Beynamen, je nachdem ſie in dies oder jenes Kleidungsſtück eingemacht iſt, als Rocktaſche, Weſtentaſche, Hoſentaſche, u. dgl. m. Auch hat man noch zu andern Bedürfniſſen Taſchen, die beſonders um oder an den Leib gehangen und getragen werden, als: Jagdtaſchen, Patrontaſchen, Biegeltaſchen u. a. m. (ſ. jedes an ſeinem Ort)

Taſche, (Zuckerſiederey) ein Sack von Leinwand, ſo in dem Korb liegt, durch welchen der Zuckerſchaum gegoſſen, und in die Läuterungspfanne gelaſſen wird, um daraus den Syrup zu ziehen.

Taſchen, (Seidenfärber) Säcke von grober ſtarker Leinwand, die 14 bis 15 Zoll breit, und 4 bis 5 Fuß lang, an beyden Enden zu, aber an der einen breiten Seite nach ihrer ganzen Länge offen ſind. Die rohe Seide wird an Stricken zum Auskochen (ſ. Kochung der Seide) darein gethan, und alsdenn die Oeffnung vermittelſt einer Schnur zugeſchnüret. Man nennet dieſe Arbeit Eintaſchen, Fr. empocher.

Taſchenbeſchlägmacher, ſ. Ring- und Taſchenbeſchlägmacher.

Taſchenbuch, Briefraſche, (Buchbinder) ein kleines, gewöhnlich mit Leder überzogenes Buch, mit Blättern von Papier und Pergament verſehen, um darinn allerley nöthige Dinge anzumerken. Auch hat es eine Nebentaſche, um allerley Schriften und Briefe darinn aufzuheben. Es wird entweder mit einem Bande zugebunden, oder mit einem kleinen Schloß oder Häftel zugeſchloſſen.

Taſchendach. (Baukunſt) So wird von einigen ein zweyhängiges Dach genennet.

Taſchengucker, ein kurzes Perſpektiv, ſo man in der Taſche trägt.

Taſchenkelle, (Eiſenhütte) ein Gefäß von Gußeiſen, dicker als ein gegoſſener Keſſel, 14 bis 16 Zoll im Durchmeſſer, und 8 bis 9 Zolle hoch. Sie haben am Obertheil ein Loch 8 bis 9 Linien im Durchſchnitt, und mit dieſem werden Stücke von mittelmäßiger Größe in den Formen gegoſſen. Wenn man ſich dieſer Taſchenkellen bedienen will, ſo werden ſie inwendig mit Thon überzogen, und das gedachte Loch mit Erde verſtopft. Man ſetzt die Form, wenn es möglich iſt, ſo nahe an den Ofen, als man kann. Der Vordertheil wird auf den Rahm gelegt, und die Oeffnung der Kelle oder das Loch dichte an die Oeffnung der Form, um welche man einen Trichter oder Becken gemacht hat, um den Guß aufzufangen, wenn er aus der Taſche fließt. Wenn dieß alles gemacht iſt, ſo ſetzt man die Taſchenkelle auf den Ofen, daß ſie rothglühend werde. Wenn der Guß oberwärts gut gereiniget und zugerichtet iſt, ſo trägt man die Taſchenkelle auf den oben gedachten zubereiteten Ort. Man gießt das Eiſen mit einer Kelle in die Taſchenkelle bis ſie voll iſt, ſtößt alsdenn das verſtopfte Loch aus, und der Guß geht in die Form. Die Taſchenkelle wird immer nachgefüllet, bis der Guß vollendet iſt.

Taſchenkolben, an einem Pumpenwerk der Kolben, der ſich von dem Scheiben- und Stiefelkolben darinn unterſcheidet, daß man den ledernen Ring oben um den

Kolben

Kolen leget, und über die Oberfläche deſſelben hervor gehen läßt. Man macht den eigentlichen Taſchenkolben auch noch auf folgende Art: man machet, wie gewöhnlich, einen Kolben, und legt oben um denſelben einen ledernen Ring an einem Stücke; mit dieſem Kolben aber machet man an denſelben einen 1½ Fuß hohen Aufſatz, und in ſolchen ein Loch, worinn man die Klappe beveſtigen kann, und alsdenn beveſtiget man die Gabel.

Taſchenkunſt, (Waſſerbaukunſt) eine Maſchiene zu Hebung der Waſſer aus der Grube, an welcher Taſchen an einer Kette beveſtiget ſind, welche in der Grube das Waſſer ſchöpfen und oben ausgießen. Dieſe Art von Kunſtgezeuge iſt alt, und wird itzt nicht mehr gebrauchet.

Taſchenpuffer, Sackpiſtole, Terzerol, eine kleine Piſtole, welche man in der Taſche tragen kann.

Taſchenſpiegel, ein kleiner Spiegel mit einem Futteral, der bequem in der Taſche getragen werden kann.

Taſchenuhr, Sackuhr, (Kleinuhrmacher) eine kleine Uhr, die man in der Taſche trägt. Man hat davon Stundenuhren, Minuten- und Sekundenuhren, Repetiruhren u. ſ. w. Das Gehwerk einer jeden Taſchenuhr iſt in einem Kreiſe dergeſtalt zwiſchen zwey Böden angebracht, daß die Räder den Raum zwiſchen den Böden ausfüllen. Die beyden Böden werden durch vier künſtlich gearbeitete Pfeiler von einander entfernet, und derjenige Boden, worauf das Zifferblatt ruhet, heißt der Oberboden, der entgegengeſetzte aber der Unterboden. Zwiſchen dem Oberboden und dem Zifferblatt iſt das Weiſerwerk angebracht. Der Unterboden iſt etwas kleiner, damit das Werk in das runde Gehäuſe paſſe. Die wirkende Kraft einer Taſchenuhr hängt von einer Feder ab, die ſich in einigen Umgängen um den Federſtift in dem Federhauſe (ſ. beyde) windet, und gegen die Wand dieſes Federhauſes lehnet. Die Feder (ſ. dieſe) wird vermittelſt eines Lochs mit dem Haken der Kette, und ſolchergeſtalt die Feder nebſt dem Federhauſe mit der Schnecke, (ſ. dieſe) mit dieſer aber das Schneckenrad (ſ. dieſes) durch ein Geſperr, da das Rad unter der Schnecke liegt, vereiniget. Durch die Welle des Schneckenrades, welche den Unterboden der Uhr durchbohret und einen Zapfen bildet, wird die Uhr vermittelſt des Uhrſchlüſſels aufgezogen, wenn ſolche abgelaufen iſt, d. i. wenn die Kette ſich von der Schnecke ab- und um das Federhaus gewickelt hat, und die Feder hat ſich wieder ſo weit ausgedehnet, als die Weite des Federhauſes es erlaubet. Drehet man vermittelſt des Zapfens die Schnecke und zugleich das Federhaus vermittelſt der Kette links herum, ſo wird ſich die Kette um die ſchraubenartigen Umgänge der Schnecke wickeln, und die Feder im Federhaus, da ſie mit der Kette vereiniget iſt, ſpannen, denn der Federſtift mit dem vereinigten Ende der Feder iſt unbeweglich, aber das Federhaus mit dem andern Ende der Feder drehet ſich ungehindert auf dem Federſtift um. So oft alſo das Federhaus von der Kette einmal umgedrehet wird, eben ſo oft wird ſich ein Umgang der Feder dem Federſtift nähern, und hierdurch wird die Feder bey jeder neuen Umwälzung des Federhauſes um einen Umgang geſpannt. Gewöhnlich muß die Schnecke beym Aufziehen ſiebenmal umgedrehet werden, denn ſie hat ſieben Schraubengänge. Sie iſt aber oben dünn und unten ſtark, das Federhaus aber durchgängig gleich dick. Daher komt es, daß ſich das Federhaus gewöhnlich nur viermal umwälzet, unterdeſſen ſich die Schnecke beym Aufziehen ſiebenmal umdrehet. Doch iſt dies nicht allgemein zu verſtehen. Denn wenn die Schnecke ſchwach, das Federhaus aber groß iſt, ſo drehet ſich das Federhaus auch wohl weniger als viermal um. Hieraus folgt nun aber, daß ſich überhaupt die Feder bey jeder Umwälzung des Federhauſes um einen Umgang dem Federſtift merklich nähert. Drey bis vier Umgänge der Feder bewegen die Uhr 28 bis 30 Stunden, der fünfte bleibt aber jederzeit geſpannet, ſelbſt wenn die Uhr abgelaufen iſt, und hält in dieſem Fall die Kette auf dem Federhauſe und der Schnecke geſpannt. Hat aber die Schnecke nur 6 Umgänge, ſo wird die Feder gleichfalls weniger geſpannt, als bey ſieben Umgängen u. ſ. w. Wenn man die Schnecke beym Aufziehen umdrehet, ſo ſchleift ſich der Sperrkegel auf dem Schneckenrade über die Sperrzähne unter der Schnecke weg. Daher wird dieſes Rad bey dem Aufziehen nicht beweget. Denn hierdurch würde der gewöhnliche Lauf des Räderwerks geſtöhret werden. Nach dem Aufziehen aber greift der Sperrkegel wieder in das Sperrrad, und die Schnecke wird mit dem Schneckenrade vereiniget. Die Feder ſucht ſich von der Rechten zur Linken wieder auszudehnen, und zieht durch die Kette die Schnecke und zugleich das Schneckenrad nach eben dieſer Richtung, und dieſes Rad ſetzt die übrigen Räder und Getriebe in Bewegung. Dies iſt der weſentliche Mechanismus einer Taſchenuhr. Es fragt ſich hier nur noch, warum man mit dem Federrade die kegelartige Schnecke verknüpft? Hierdurch hebt eben der Uhrmacher den ungleichen Zug der Feder. Man verwandle in Gedanken die ſieben Umgänge oder Schraubengänge der Schnecke in eben ſo viele Scheiben oder Räder, und entſinne ſich, daß ein größeres Rad auch eine größere Kraft als ein kleineres äußere, und dies letzte läßt ſich auf den gegenwärtigen Fall anwenden. Denn man weis aus der Erfahrung, daß die Feder gleich nach dem Aufziehen der Schnecke in ihrem oberſten und kleinſten Umgange ziehet, nach vier Stunden aber in dem zweyten u. ſ. w. Die Feder äußert alſo ihre Kraft, wenn die Schnecke in dem kleinſten Umgange von der Kette gezogen wird. Wird die Feder aber von der Kette in dem zweyten Umgange beweget, ſo läßt die Kraft der Feder ſchon etwas nach, und alſo auch bey den übrigen Umgängen. Um ſoviel aber die Feder bey dem zweyten Umgange ſchwächer zieht, als bey dem erſten, um ſoviel ſtärker iſt der zweyte Umgang der Schnecke, folglich wird durch die zunehmende Stärke der Schnecke die abnehmende Kraft der Feder beſtändig erſetzet. Der Zuſammenhang der übrigen Räder iſt folgender: das Schneckenrad beweget durch ſein Getriebe das Minutenrad, (ſ. dieſes) dieſes durch ein Getriebe das kleine Bodenrad unter dem Unterboden. Dieſes Rad ſetzt durch ſein Getriebe das Kronrad (ſ. beyde) in Bewegung. Die Wellen aller dieſer Räder ſtehen

ſenkrecht zwiſchen den beyden Böden, aber die Welle des Steigerades (ſ. dieſes) das von dem Kronrade durch das Getriebe beweget wird, liegt horizontal. Dieſe Welle wird daher von dem Steigeradkloben und dem Steifenkloben (ſ. beyde) getragen, und dieſe ſind an dem Unterboden beveſtiget. In dem letzten Kloben läuft überdem noch eine Spindel mit ihren an den Enden befindlichen Lappen, welche die Uhr in gleichem Gange erhalten: indem, wenn ein Lappen der Spindel in der Luft ſchwebet, der andre in einen Zahn des Steigerades greift, und dadurch die Gleichheit bewirket. (ſ. Spindel und Spindellappen) Alle Räder und Getriebe haben folgende Anzahl Zähne und Stöcke in einer z. B. 24ſtündigen Uhr:

	Zähne der Räder,	Triebſtöcke,	Umlaufszeit,
Steigerad	15	6	8
Kronrad	48	6	8
Kleinbodenrad	48	6	8
Minutenrad	54	12	4
Schneckenrad	48	—	—

Man macht das erſte Getriebe der Federuhren jederzeit ſtark, um die ſchwache Kraft der Feder zu verſtärken. Daher hat auch hier das Getriebe des Schneckenrades, welches das Minutenrad beweget, 12 Triebſtöcke. Ohngeachtet der Uhrmacher allen Fleiß anwendet, die Zähne eines Rades gleich groß zu machen, ſo kann er es doch nie zu einer vollkommnen Gleichheit bringen; und dieſes gilt auch von den Triebſtöcken eines Getriebes. Dieſer Fehler hat nothwendigerweiſe die Folge, daß ſich die Räder in einem Augenblicke der Zeit langſamer oder geſchwinder bewegen, als in dem andern. Hiezu komt, daß man dieſe Uhren bey ſich trägt, und daß die Räder zum öftern einer Erſchütterung ausgeſetzt ſind. Gleichwohl muß ſich das Minutenrad jederzeit in ſeiner Bewegung gleich bleiben. Denn dieſes Rad beweget den Minuten- und Stundenzeiger. Aus dieſer Urſache hat man die Spindel mit den Spindellappen angebracht, die ſtets wechſelsweiſe in die Zähne des Steigerades greifen, und dieſes Rad, zugleich aber auch die verknüpften Räder nöthigen, einmal gerade ſo geſchwinde als das andremal zu laufen. Mit den Spindellappen muß daher eine Kraft vereiniget ſeyn, die ſich in ihrer Bewegung ſtets gleich bleibt. Da ſich nun eine Pendul hier nicht anbringen läßt, ſo hat man die Unruhe (ſ. dieſe) erwählet, die auf der Spitze der Spindel beveſtiget iſt. Sie läuft auf dem Unterboden der Uhr unter einem fliegenden Kloben, der die Spitze der Spindel gleichſam veſt hält. Die Unruhe wird von den Spindellappen hin und her beweget, und da ſie durchgängig gleich ſchwer iſt, ſo bleiben ſich ihre Schwingungen ziemlich gleich. Eine abgemeſſene Gleichförmigkeit der Schwingungen läßt ſich freylich nicht erwarten, zumal wenn die Uhr durch eine äußere Kraft erſchüttert wird, und deswegen hat man in den neuern Uhren unter der Unruhe die Spiralfeder angebracht, und durch ſie ziemlich den gehofften Zweck erreichet. Dieſe Feder, die nicht viel ſtärker als ein Haar iſt, windet ſich drey- bis viermal um die Spindel, und das eine Ende derſelben wird unter der Unruhe an der Spindel, das andere aber auf dem Unterboden beveſtiget. Die Kraft der Spiralfeder bleibt ſich jederzeit gleich. Sie hält daher die Unruhe zurück, wenn ſich dieſe einmal ſtärker als das andre mal bewegen will. Zugleich hat dieſe Feder den Nutzen, daß man ſie verkürzen und hierdurch die Unruhe nöthigen kann, ſchneller zu ſchlagen, wenn die Uhr zu langſam geht, und man verlängert die Feder, wenn die Uhr zu geſchwinde geht. Der Uhrmacher ſtellet die Feder auf das genaueſte, wenn er den fliehenden Kloben abnimt, und eine kleine Rolle umdrehet, die an dem innern Ende der Feder ſitzt, und auf der Spindel unter der Unruhe ſteckt. Auch der Beſitzer der Uhr iſt im Stande, vermöge des Rückers (ſ. dieſen) die Feder zu verkürzen und zu verlängern, und dadurch die Uhr gehörig zu ſtellen, damit ſolche geſchwinder oder langſamer gehe. Der Rücker hat an einem Ende eine kleine Gabel oder Klammer, durch deren Spalte die äußerſte Spitze der Spiralfeder geſteckt, und mit einem Kloben auf dem Unterboden beveſtiget wird. Die Spiralfeder wird kürzer, wenn man die Rückerſcheibe (ſ. dieſe im Supplemem) mit dem Rücker rechts umdrehet, im Gegentheil aber länger. Im erſten Fall geht die Uhr geſchwinder, im zweyten aber langſamer. Noch gehören einige wenige innere kleine Theile zu einer Taſchenuhr, als: auf dem Federſtift ſteckt erſtlich unter dem Federhauſe ein Stirnrad mit ſchiefen Zähnen, worein eine kleine Schraube greift. Mit dieſer Schraube ohne Ende kann man den Federſtift, deſſen Zapfen übrigens ziemlich veſte in den beyden Böden ſitzen, etwas umdrehen, und das innere Ende der Uhrfeder nöthigen, ſich zum Theil veſt an den Federſtift anzulegen, und auch wieder abzuwickeln, wodurch denn die Uhrfeder verkürzet und verlängert werden, und zugleich ihre Kraft vermehret und vermindert werden kann. Zweytens ſitzt auf der Spitze der Schnecke ein Haken, neben welchem ein Stück Stahl, die Stellung (ſ. dieſe) genannt, auf dem Unterboden liegt. Das Weiſerwerk (ſ. dieſes) liegt zwiſchen dem Oberboden und dem Zifferblatt. Es giebt auch in den Taſchenuhren Repetirwerke. (ſ. davon Repetirwerk der Taſchenuhren ꝛc.) Bey der Bearbeitung einer Uhr dieſer Art muß dieſes die Grundregel ſeyn, daß jeder Theil der Uhr und insbeſondere die Zähne der Räder mit aller Sorgfalt verfertiget und bearbeitet werden. Mit den beyden Böden wird der Anfang gemacht, die von geſchlagenem Meſſingblech verfertiget werden, alle übrige Räder ſind gleichfalls von Meſſing und die Triebe von Stahl. Alles muß ſehr genau nach dem vorgeſchriebenen Maaß und dem Zirkel gemacht werden, wovon jedes an ſeinem Orte unter den einzelnen Theilen nachzuſehen iſt. Alle Theile werden zwiſchen den beyden Böden zuſammen, und hernach das Ganze in das Uhrgehäuſe (ſ. dieſes) geſetzet. Das Zifferblatt wird von dem Goldſchmid verfertiget, und der Graveur, wenn es Silber oder Gold iſt, gräbt die Zahlen aus.

Taſchenuhren, ihrer Räderberechnung. 1) Giebt man dem Steigerade jederzeit Zähne nach einer ungleichen Zahl, und insgemein 15. Bey der Berechnung muß dieſe Zahl verdoppelt werden. 2) Das Minutenrad verrichtet in jeder Stunde eine Umwälzung, und hiernach müſſen Zähne und Triebſtöcke gewählt werden, denn dieß Rad bewegt den Minutenzeiger. 3) Zugleich muß man aber auch darauf ſehen, daß die Uhr die beſtimmte Zeit in einem Aufzuge geht. Dieß hängt theils von der Anzahl der Zähne des Schneckenrades und der Triebſtöcke des erſten Getriebes, theils von der Anzahl der Umgänge der Schnecke ab. Bricht man daher der Schnecke einen Umgang ab, ſo muß das bey der Berechnung des gedachten Rades und Getriebes erſetzt werden. Jedesmal wird die Uhr nach vier und zwanzig Stunden, wenn es eine 29 ſtündige Uhr iſt, aufgezogen, da dieſes aber manchmal vergeſſen werden kann, ſo werden bey der Berechnung 4 bis 6 Stunden zugegeben, und die Uhr kann alſo 28 bis 30 Stunden in einem Aufzuge gehen. Z. B. die Schnecke einer Uhr, die 28 Stunden in einem Aufzuge geht, erhält 7 Umgänge (ſ. Taſchenuhr) und das Schneckenrad läuft in 24 Stunden einmal herum. In jeder Stunde ſchlägt die Unruhe 17280mal, und alſo in vier Stunden 69120 mal. Verdoppelt man noch die Zähne des Steigerades, ſo ergeben ſich die drey erforderlichen Glieder der Proportion — 30 : 1 = 69120 : 2304. Die gefundene Zahl 2304 zerlegt man bey der Berechnung in die Faktoren 8, 8, 9, 4. Zu dieſen müſſen nach Beſchaffenheit der Umſtände Triebſtöcke geſetzt werden, daß ſich nämlich das Schneckenrad bey 4 Umgängen der Schnecke in 4, das Minutenrad aber in jeder Stunde einmal umwälzt und das Getriebe des Minutenrades nicht zu klein wird. Insgemein wählt man bey den Triebſtöcken die Zahl 6 und 12, oder 6 und 10. Die Berechnung iſt dieſe:

	Zähne der Räder	— Trieb- ſtöcke.	— Umlaufszeit
Steigerad in 6½ Sek.	15	— 6	— 8
Kronrad in 50 Sek.	48	— 6	— 8
Kleinbodenrad in 6 Min. 40 Sekunden	48	— 6	— 9
Minutenrad in 1 Stunde	54	— 12	— 4
Schneckenrad in 4 Stunden	48	—	

2304

30

69120

17280

aus dieſer Berechnung ergiebt ſich, 1) daß das Steigerad 230mal umläuft, während daß das Schneckenrad ſich einmal umwälzt. Multiplizirt man dieſe Zahl mit den Zähnen des Steigerades doppelt genommen 30, ſo zeigt das Produkt 69120 an, wie oft die Unruhe während einer Umlaufszeit des Schneckenrades ſchlägt. Da dieſes Rad aber ſich in 4 Stunden einmal umwälzt, ſo darf man nur die letzte Zahl mit 4 dividiren, wenn ſich die Schläge der Unruhe in einer Stunde 17280 ergeben ſollen. Die letzte Zahl kann noch auf eine andre Art gefunden werden. Wenn man nämlich die Umlaufszeit des Steigerades 8, des Kronrades 8, und des kleinen Bodenrades 9 mit einander multiplizirt, das Produkt aber wieder mit den Zähnen des Steigerads doppelt genommen, 8 × 8 × 9 = 576 × 30 = 17280. Denn das Minutenrad, ſo das kleine Bodenrad bewegt, läuft in jeder Stunde einmal um. 4) aus dieſer Umlaufszeit des Minutenrades ergiebt ſich auch die Umlaufszeit des Schneckenrades. Denn aus dem obigen erhellet, daß ſich das Minutenrad während einer Umwälzung des Schneckenrades viermal umdrehe. Das Minutenrad aber verrichtet in jeder Stunde eine Umwälzung, folglich das Schneckenrad in vier Stunden. Bey jeder Umwälzung des letztern wickelt ſich die Kette von einem Umgange der Schnecke ab. Multiplizirt man alſo die Umlaufszeit des Schneckenrades, 4 Stunden, mit den Umgängen der Schnecke 7, ſo findet man die Zahl 28 oder die Stunden, in welchen die Uhr nach jedem Aufzuge gehet. Giebt man alſo der Schnecke einer ſolchen Uhr 7½ Umgang, ſo läuft die Uhr 30 Stunden in einem Aufzuge. Die franzöſiſchen Uhrmacher pflegen, zur Bequemlichkeit des Beſitzers einer Uhr, ihre Uhren ſehr flach und klein zu machen. Die beyden Böden der Uhren rücken hierdurch natürlicherweiſe zuſammen und die Schnecke wird alſo auch kürzer. Einer ſolchen verkürzten Schnecke könnte man zwar gleichfalls 7 kleinere Umgänge geben, aber man müßte alsdenn eine ſehr kleine Kette wählen, und dieſe iſt der Zerbrechlichkeit unterworfen. Daher bricht der Uhrmacher der Schnecke lieber einen oder höchſtens zwey Umgänge ab, und erſetzt dieß dadurch, daß er die Zahl der Zähne des Schneckenrades und der Triebſtöcke des Getriebes auf dem Minutenrade etwas abändert. Alles übrige bleibt wie bey der erſten Uhr. Erhält die Schnecke 6 Umgänge, ſo entſteht folgende Berechnung:

Steigerad	15	— 6	— 8
Kronrad	48	— 6	— 8
Kleinbodenrad	48	— 6	— 9
Minutenrad	54	— 10	— 5
Steigerad	50	—	—

Aus dieſer Berechnung, im Zuſammenhange mit dem obigen, fließet, daß das Schneckenrad in 5 Stunden einmal umläuft, und daß die Uhr, da die Schnecke 6 Umgänge hat, 30 Stunden in einem Aufzuge geht.

Taſchenuhren, überſetzte, dieſe gehen nie über und unter 8 Tagen. Eine ſolche Uhr erhält noch außer den übrigen Rädern ein Zuſatzrad und hiedurch wird die Schnecke mit dem Schneckenrade genöthiget, langſamer zu gehen. Das Schneckenrad geht 24 Stunden in einem Aufzuge und die Unruhe ſchlägt abermals in einer Stunde 17280, und alſo in 24 Stunden 414720 30 : 1 = 414720 : 13824. Hieraus ergiebt ſich folgende Berechnung:

Steig-

Steigerad	15	— 6	— 8
Kronrad	48	— 6	— 8
Kleinbodenrad	48	— 6	— 9
Minutenrad	54	— 10	— 6
Zuſatzrad	60	— 12	— 4
Schneckenrad	48	—	—

Aus dem Zuſammenhang aller Berechnungen ergiebt ſich, daß das Minutenrad dieſer Uhr in einer, das Zuſatzrad in ſechs und das Schneckenrad in 24 Stunden einmal umläuft. Erhält alſo die Schnecke 7 Umgänge, ſo läuft die Uhr 7, bekömt ſie 8 Umgänge, ſo läuft die Uhr 8 Tage in einem Aufzuge. Allein durch 8 Umgänge wird die Uhr ziemlich hoch, und daher wählt man die Anzahl der Zähne und Triebſtäcke lieber ſo, daß die Schnecke nur 7 Umgänge bekomt und die Uhr demohnerachtet 8 Tage in einem Aufzuge gehet, z. B.

Schneckenrad	60	—	—
Zuſatzrad	60	— 12	— 5
Minutenrad	54	— 10	— 6

die übrigen Räder und Getriebe bleiben wie bey der Berechnung einer 24ſtündigen Uhr. Das Zuſatzrad würde in 6, das Schneckenrad aber in 30 Stunden einmal umlaufen. Die Uhr gehet alſo, bey 7 Umgängen der Schnecke, 8 Tage und 18 Stunden in einem Aufzuge. Alle überſetzte Uhren erhalten eine ſtärkere Uhrfeder, als die gewöhnlichen, weil die Feder bey einer vermehrten Anzahl Räder und Getriebe auch eine ſtärkere Kraft anwenden muß. Bey der Bearbeitung iſt das nämliche zu bemerken, was bey einer gewöhnlichen Uhr zu beobachten iſt, denn der Unterſchied beruhet nur auf der Berechnung der Zähne und Triebeſtöcke, und daß ſie ein Rad mehr erhält.

Täſchner, ein Profeſſioniſt, der allerley Lederarbeiten verfertiget, als: Felleiſen, mit Leder überzogene Stühle, Taſchen, Bettſäcke u. dgl. Beſonders aber überziehet derſelbe mit Seehundshaut Koffer. Er hat mit dem Sattler und Riemer einerley Handwerkszeuge, und man kann mit Recht ſagen, daß der Sattler, Riemer und der Täſchner im Grunde betrachtet einerley Profeſſioniſten ſind. Wie denn der Sattler beſonders im Stande iſt, alle Arbeiten der übrigen beyden gedachten Profeſſioniſten zu verfertigen und auch wirklich verfertiget, wenn in einer Stadt von den andern beyden keiner vorhanden iſt. Die Lehrlinge lernen unentgeldlich in 5 oder 6 Jahren in 4 Jahren aber, wenn ſie 50 Thlr. bezahlen. Zum Meiſterſtück wird ein mit Rindsleder überzogener Koffer verfertiget, auf deſſen Deckel getriebene Arbeit vom Bildhauer gemacht und mit Leder überzogen ſeyn muß, außerdem noch ein Felleiſen von ſchwarzem Korduan und einen Großvaterſtuhl mit Roßhaaren und Stahlfedern.

Taſſe, kleine Schaalen, woraus man Koffe, Thee, oder Schokelade trinket, von Porzellain, Fajanze oder auch Steingut und andern ſchlechtern Thon. Es gehören dazu zwey Stücke, nämlich der tiefe runde Oberkopf oder die Obertaſſe, die mehrentheils einen Henkel hat, und die Unterſchaale, oder Untertaſſe die groß und flach iſt. Das Wort iſt Franzöſiſch, auf deutſch heißt es ein Schälchen, ein Theeſchälchen, Koffeſchälchen.

Taſtatura, heißt eigentlich die Griffrafel oder die Klaviere aller damit verſehenen Inſtrumente, aber es heißt auch diejenigen Phantaſien oder Vorſpiele, welche auf Orgeln, Flügeln u. a. m. aus dem Stegreif gemacht werden, um gleichſam das Inſtrument zu probiren, ob es in gutem Stande, rein und richtig geſtimmt ſey.

Taſten, Fr. Touches, (Orgelbauer) diejenigen ſchmalen Stäbe im Klavier, worauf man mit den Fingern ſchlägt, wenn man eine Orgel oder einen Flügel ꝛc. ſpielen will. Die langen Taſten ſind gemeiniglich von ſchönem ausländiſchen Braſilien- oder Ebenholz gemacht und die kurzen, die etwas erhaben über den langen liegen, ſind gemeiniglich mit Elfenbein belegt. Sie werden mit einem eiſernen, oder beſſer kupfernen Stift verſehen, die als ein Gelenk, Taſtenleiter, Fr. Guides, in einem Queerholze unter den Taſten ſtecken. Dieſes Queerholz trägt die Stifte und läßt die Taſten bey dem Niederdrücken nicht zu tief ſinken. Damit ſie nicht im Spielen raſſeln, ſo leimt man einen Streifen Tuch auf dieſen Steg. Die Taſtenſchwänze, oder der hintere und verborgne Theil der Taſten, woran eigentlich die Stifte angebracht ſind, ſpielen bey dem Drücken der Taſten in einer Rinne der Hinterwand zwiſchen den Rahmenarmen oder Flügeln ganz frey. Einige Zwecke halten die Stiele der Taſten in ihrem Fugengeleiſe. Mitten an der Länge der Taſten ſind die verniedteten Ringe angebracht, an die man das Ziehwerk anhakt. (ſ. auch Klavis)

Taſten, ſ. Banſe.

Taſtenleiter, ſ. Taſten.

Taſtenſchwänze, ſ. Taſten.

Taſter, ein Zirkel, deſſen Spitzen mit einem Theil des Zirkels gegen einander gebogen ſind, um die Dicke eines erhabnen und bruchigen Körpers, dergleichen die Kugeln, Cylinder u. a. m. damit abnehmen zu können. Es gehöret dieſe Art der Zirkel unter die Dickzirkel.

Taſthaken, (Schiffszimmermann) ein ſtarker Kanntrig, (ſ. dieſen) der aber einen ſtarken und breiten Haken hat. Er wird bey Legung des Rießboords angewandt, um ſolchen anzuziehen.

Taſto Solo, Ital. heißt im Generalbaß, daß die damit bezeichneten Noten ganz allein, ohne etwas mit der rechten Hand dazu zu greifen, geſpielt werden ſollen, und dieſes muß ſo lange fortgeſetzt werden, bis man entweder wiederum Ziffern oder die Worte Accordo oder Accompagmento antrifft, wo man alsdenn einfach zu ſpielen aufhört und wiederum mit der rechten Hand das Gehörige dazu greift.

Taub, Fr. Sterile, (Bergwerk) ohne Gehalt. Taubes Gebirge, taube Gänge, taube Mittel; Erdarten, die kein Erz führen und keinen Gehalt geben.

Taube Blüte, (Gärtner) bey den Baum- und Gartengewächſen die Blüten, die keine Früchte anſetzen. Bey vielen Gewächſen mit getrennten Geſchlechtern, z. B.

Mels-

Melonen, Gurken, Kürbissen ꝛc. halten die Gärtner die männlichen Blüten für taube, wenn sie solche aber zu viel wegschneiden, so setzen wenige oder gar keine Früchte an, weil jener ihr Saamenstaub die weibliche Blume dann nicht befruchten kann.

Taubelmauer, (Wasserbau) die äußerste Mauer, welche um einen Wasserhalter oder ein Bassin gemacht wird.

Taube Mittel, Fr. Pierre sterile, (Bergwerk) Gänge, die keine Erze haben.

Taubenfarbe, (Färber) eine Farbe, die aus Roth, Blau und Grün zusammengesetzt ist, und auch in diese Farben spielet, wie die Farben eines Taubenhalses.

Taubenhaus, (Landwirthschaft) ein Gebäude, worinn die Feld- und Flugtauben gehalten werden. Es muß im Freyen stehen, und an kein Gebäude anstoßen, nahe an einem Wasserteich oder Brunnen liegen, damit die Tauben theils ihren Durst selber löschen, theils auch ihren Jungen das Wasser im Kropf zutragen können. Man pflegt es entweder auf Säulen zu setzen, und dazu zwo, drey oder vier Säulen zu gebrauchen, welche in der Mitte um und um mit glattem Bleche beschlagen werden, damit kein schädliches Thier hinein kommen könne, oder man bauet es auch wie einen Thurm rund, oder eckigt. Manchmal sind unten Ställe für Gänse und anderes Federvieh. Einige lassen die Nester und Behältnisse von Stroh, andere hingegen von Holz machen. Die hölzernen sind aber die besten, weil die Mäuse darinn nicht so leicht nisten können, als in jenen.

Taubenschlag, ist ein Behältniß in dem obern Theil eines Hauses oder andern Gebäudes, darinn Flugtauben gehalten werden. In demselben ist eine Oeffnung entweder durch den Giebel oder durch ein Dachfenster, mit einem von Draht gemachten Schlag oder Fallgatter versehen, welchen man des Morgens früh, oder wenn die Tauben ausfliegen sollen, in die Höhe zieht, und sie damit auch wieder einfängt, und denselben des Abends wieder niederfallen läßt. Dieses Fallgatter wird so hoch aufgezogen, daß die Oeffnung zum Aus- und Einkriechen der Tauben hoch genug, dem Raubvogel aber zu niedrig sey. Inwendig müssen nach Verhältniß der Anzahl Tauben genugsame Nester und Sitzstangen angemacht, und das ganze Behältniß dergestalt wohl verwahret seyn, daß kein schädliches Thier dazu kommen kann.

Taubenschnabel, s. Storchschnabel.

Taube Schüsse, s. Kokoschetschüsse.

Taubhafer, (Landwirthschaft) eine Frucht, die dem Hafer ähnlich, aber taub ist, d. i. kein Mehl hat.

Taubkole, Erdkolen, die aus einem in der Erde verschlämmten, und mit einer öligten Erdsäure durchzogenen Holze bestehen, im Gegensatz der kräftigern und vestern Steinkolen.

Taubkorn, (Landwirthschaft) dasjenige Getraide, so leere Aehren ohne Körner hat. Sonst wird dieser Namen auch dem Lulch beygeleget.

Tauchbeerengarn, Taupel, (Fischer) ein Fischgarn, Karpfen und andere große Fische zu fangen. Es ist viereckigt gestrickt, sechs Fuß oder drey Ellen lang und breit, oben offen, unten aber mit einen gestrickten Boden versehen, und hat große 2 Zoll weite Maschen oder Schmasen. Dieses Garn wird mit seinen Wänden an zween kreuzweise über einander vestgemachte hölzerne Biegel bevestiget, und wenn man es brauchen will, eine gute Handvoll Regenwürmer (welche in der Mitte dergestalt zusammengebunden sind, daß sie sich mit dem Kopf und Schwanz regen können) oben an das Biegelkreuz dergestalt angehängt, daß die Regenwürmer in dem Netz einen halben bis ganzen Fuß hoch hinein hängen; darauf nimt man eine lange und leichte Stange, welche sich jedoch nicht leicht biegen läßt, bindet einen Fuß weit von ihrer äußersten Spitze das Netz mit einem Strick also daran, daß zwischen der Stange und den kreuzweise über einander gehenden Biegeln nicht mehr als zwey oder drey Queerfinger breit Raum bleibe, damit man den Tauchbeeren nach Belieben umdrehen und denselben desto besser einsetzen könne. Wenn er also fertig ist, so läßt man ihn mit einem kleinen Geräusche in das Wasser untersinken, da denn die Fische, die gerne wissen wollen, was es sey, gegen dem Garn, und zwar die kleinen Fische zuerst, hinzuschwimmen, und wenn sie die in der Mitte hangende Würmer ersehen, um selbige sich herum versammlen und sie anfressen. Die alten hingegen die schon listiger sind, strelchen etwas weiter davon herum, bis sie sehen, daß die Jungen ohne einiges Hinderniß ein Geäß gefunden, da sie denn auch herzu schwimmen, die kleinen verjagen, und wenn sie anbeißen, durch schleunige in die Höheruckung des Garns gefangen werden. Ob etwas in dem Tauchbeergarn vorhanden, kann man daraus abnehmen, wenn die Stange, daran es hängt, sich beweget, alsdenn muß man ihn ohne Zeitverlust, weil der Karpfen sich darin nicht lange verweilet, mit der Stange, die man in der Hand hält, in die Höhe heben, und an das Land bringen. Einige binden ein wenig gebratene und mit Speck beschmierte Leber nebst einem Stein mitten in den Boden der Tauchbeer, daß sie einen Sack mache. Die Fische sollen desto lieber darauf gehen. (s. auch Senkgarn.)

Taucher, sind Leute, welche sich auf den Grund der See herunter lassen, und allda einige Zeit aushalten können. Ihr Nutzen und Gebrauch ist mannichfaltig, und man hat, ihre Arbeit zu erleichtern, allerhand Werkzeuge erfunden, welche vornehmlich dahin abzielen, dem auf den Grund der See gefahrenen Mann Luft zum Athemholen, und vesten Stand oder Gleichgewicht zu verschaffen. Sie sind die Arbeiter bey der Perlenfischerey und dem Korallenfange. Auch wenn Sachen aus dem Grunde der See geholet werden sollen, muß es durch diese Leute geschehen, welche die versunkenen Körper aufsuchen, und die Seile daran, wenn es nöthig ist, bevestigen.

Taucherglocke, ein Werkzeug, worunter sich ein Taucher lange unter dem Wasser halten kann. Sie besteht aus einer hölzernen oder metallenen Glocke, woran ein Fußbrett mit Stricken bevestiget ist. In der Glocke sind verschiedene Gläser, wodurch man sehen kann, eingesetzt.

In dieſe Glocke tritt das Waſſer, wenn ein Menſch auf das Fußbrett tritt, nur bis auf eine gewiſſe Höhe, ungefähr bis an die Schultern, und es kann alſo ein Menſch in dem übrigen leeren Raum eine Zeitlang leben. Man gebraucht dieſes Werkzeug mit großem Nutzen, ſowohl zur Perlenfiſcherey, als auch um verſunkne Sachen aus der Tiefe des Meeres heraus zu holen. Oben an der Glocke iſt ein Strick mit einer Glocke angemacht, woran der Taucher ſich ins Waſſer läßt, und das Zeichen giebt, wenn er wieder in die Höhe gezogen ſeyn will.

Taucherſchiff, ein Schiff, ſo unter Waſſer geht. Der bekannte Holländer Drebbel hat dergleichen in England erfunden. Man findet ſie aber nirgends gut beſchrieben, und hat nur bloße Entwürfe davon.

Tauchſtange, Fr. Enfonçoir, (Weißgerber) die hölzerne Stange, mit welcher die Felle in dem Aeſcher untergetaucht werden. Es iſt eine überall gleich runde Stange.

Taufe, (Feuerwerkskunſt) ein Bad vor zerlaſſenem Peche, Kolophonium und Leinöl, worunter Pulvermehl gerühret wird, bis es dick geworden. Die Feuerkugeln werden darein getunkt, bis ſie ihr Kaliber oder ihre rechte Größe erlanget haben.

Taufe, (Schifffahrt) eine hergebrachte Gewohnheit, welche mit denen gehalten wird, welche zum erſtenmal an gewiſſe Oerter gelangen, z. B. die Linie paſſiren. Dieſe wigen, welche ſchon da geweſen, kleiden ſich auf die ſeltſamſte Art, als ſie nur erſinnen können, aus, mit alten Lumpen, Flachsbärten, Perucken u. ſ. w. Einer hat eine Paßkarte in der einen Hand, in der andern aber einen Säbel und Schuhſchwärze, die andern haben Keſſel und Pfannen auf den Köpfen, Feuerhaken, Röſte ꝛc. in den Händen. Die Neulinge werden einer nach dem andern herbey gerufen, auf den Rand eines Zobers, der mit Waſſer angefüllet iſt, geſetzt, man läßt ſie die Hand auf die Karte legen und ſchwören, daß ſie mit andern ihres Gleichen eben ſo verfahren wollen, ſodann wird ihnen Seewaſſer unter das Geſicht geſpritzt, ein Zeichen mit Schwärze an der Stirne gemacht, und gefragt, ob ſie ſich mit einem Trinkgeld löſen wollen? thun ſie es, ſo werden ſie loß gelaſſen, wo nicht, in den Zober geſtürzt, und mit Beſemen geſcheuret.

Taufen, Fr. Baptiſer, (Maler) wenn Kenner, ohne den eigentlichen Verfaſſer eines Gemäldes zu wiſſen, ihnen nach der Manier eines Gemäldes einen zuſchreiben, den ſie daraus und aus dem Karakter des Stücks durch Wahrſcheinlichkeit mit Recht dafür zu halten glauben.

Taufſtein, in den Kirchen ein zierliches ſteinernes Behältniß in Geſtalt eines Brunnen oder großen Gefäßes, an und über welchem die Kinder getauft werden.

Tau, getheertes, (Schifffahrt) ein Tau, das durch heißes Schiffstheer gezogen worden. Es giebt zweyerley Arten derſelben. Die erſte wird gemacht, wenn die Fäden, ehe ſie zuſammengeſeilet (zuſammengedrehet) werden, getheeret worden; die zweyte aber, wenn das fertige Tau durch dem Theer gezogen wird. Beym Theeren muß man das Theer rein, ohne Sand und Unreinigkeit, und nicht ſo heiß auftragen, daß das Tau davon verbrenne. Auf ein Schiffspfund Garn rechnet man zwey Mark Speck, eine Dritteltonne Theer zum Kabeltau, und eine halbe zum Kleingut.

Tau gewärmt, ein Tau, ſo an einen heißen Ort geleget worden, allwo es ausgeſchwitzet hat.

Tau, Haupt- (Schiffsbau) das große Ankertau auf dem Schiffe. Es iſt, wenn die Hälfte der Schiffsbreite 48 Fuß iſt, 24 Zoll dick. Nach dieſem Verhältniſſe beſtimmt man ſie für andere Breiten. Die folgenden Taue ſind um einige Zoll dünner. Alle Kablen und Taue haben einerley Länge, nämlich 600 Fuß, oder 120 Fäden. Wenigſtens verſteht man eine ſolche Länge, wenn man Kabelang ſagt. Die erſten Fäden werden 180 Fuß lang gemacht, durch das Winden verlieren ſie 60. Es iſt nicht leicht und gar nicht üblich, dieſe Fäden länger zu ſpinnen, um das Tau, wie oft nöthig wäre, länger zu liefern. Man muß auch merken, daß ein Haupttau von 24 Zoll 13824 Pfund wiegt. Das Ankertau iſt im Schiffe an ſeinem Ende in dem Kabelgatt (ſ. dieſen) veſt: es wird mit verſchiedenem kleinen Seilwerk nachgehalten; hauptſächlich aber ruhet es auf der Bettung, um die es ſich ſchließt, veſt.

Tau, Kabel- (Schifffahrt) ein dickes und langes Seil, gewöhnlich von Hanf. Es beſteht aus drey großen Seilen, den Windeſeilen, Hebeſeilen, und Pferdeſeilen, deren jedes aus drey Seilerfäden zuſammengeſponnen iſt. Ueberhaupt aber werden alle ſtarke Stricke auf den Schiffen Taue genennet. Man hat ſtehendes und laufendes Tauwerk. Alles Tauwerk mit ſeinen Rollen und Flaſchenzügen iſt ſo eingerichtet, daß es die Kraft der Matroſen vermehret. Die angeſchlagenen Enden eines jeden Tauwerks haben ihren beſtändigen veſten Platz im Schiffe, ſo daß man ihn auch des Nachts finden kann. Das Kabeltau, wovon hier eigentlich die Rede iſt, gehöret vor den Anker.

Tauſchlächtig, ſ. Tauſchlag.

Tauſchlag, Tauſchlächtig, wenn ein wildes Thier früh Morgens zu Holze geht, und die Tropfen oder Perlen vom Korn und Gras abſtreichet, welches wohl zu erkennen iſt.

Täuſchung, (Malerey) entſteht in der Seele des Beobachters, wenn die Gegenſtände eines Gemäldes ſolchen wahren Ausdruck haben, und ihren Urbildern ſo ähnlich ſind, daß er eben das dabey denkt und empfindet, was er bey der Natur ſelbſt denken und empfinden kann.

Tauwerk, (Schiffbau) alle zur Schiffsausrüſtung gehörige Seile mit ihren Rollen und Haltungen. Stehendes, welches veſt angeſchlagen iſt, wie etwa die Wand, laufendes wie das Kabel. Das beſte Garn zu Schiffstauen iſt das hanfene, jeder Hanfhaarling iſt an ſich ſchon veſter, als ein flächſener. Es iſt falſch, wenn man glaubt, die Stärke des Taues ſey nach der Anzahl der darinn befindlichen Fäden und ihrer Stärke zu ſchätzen; denn das Haar iſt nicht ſo lang als ein Seil, und muß geſponnen

werden

garten. Es kam oft zu Streitigkeiten, ehe bei der Ernte die Grenzen der T. festgestellt waren. Nach der Ernte wurden die T. wieder eingeebnet, damit sie weiter bestellt werden konnten. Die Größe der T. war verschieden, je nach der Bodenbeschaffenheit. Die Bezeichnung T. ist jetzt nicht mehr gebräuchlich. Vgl. Gewann, Hufe, Zelge.

Tarbaum, der, s. Tarbaum.

Tarbe, die, s. Tarbe.

Tarbenstein, der, s. Tarbenstein.

Tarbenstein, der, s. Tarbenstein.

Tarbenstein, der, s. Tarbenstein

Bretern oder Werkſtücken gemacht werden. Damit auch das Waſſer unter dem Fluthbette nicht den Damm auswaſche, muß ſolches hineinwärts im Teiche wohl verwahret, und wo es großen Fall hat, mit Waſſerbänken verſehen werden. Wenn bey einem Teiche große Fluthen zu befürchten ſind, ſo muß man oben auf das Fluder einen Rechen ſetzen, damit die durch den Einfluß hineingekommenen Fiſche nicht wieder hinaus können. Die andere Art Teiche, die nämlich mit einer gewiſſen Art Fiſche beſetzt werden müſſen, ſind vornehmlich drey, als Karpfen- Hecht- und Forellenteiche. (ſ. dieſe) Kleine Teiche werden Einſätze und Behälter, Halter oder Fiſchhalter (ſ. dieſe) genannt. Jene dienen die Fiſche, die man bey Fiſchung der Teiche nicht alſobald verthun kann, einzuſetzen, bis ſie nach und nach weggebracht werden. Dieſe aber ſind näher am Hauſe, ganz klein, und werden gebrauchet, die Fiſche, die zur täglichen Nothdurft dienen ſollen, bey der Hand zu haben. (ſ. auch Satzteich) Einen neuen Teich muß man nicht auf einmal anlaufen laſſen, ſondern nach und nach, damit der Damm ſich allgemach ſetze und beveſtige; es iſt auch gut, wenn das angelaſſene Waſſer ein- oder mehrmal abgelaſſen wird, damit der rohe und wilde Geſchmack aus dem Boden gezogen werde. An Beveſtigung des Damms iſt viel gelegen, um die Koſten bey dem Austreiſſen zu erſparen. Insgemein wird er im Grunde dreymal ſo breit als oben, und oben ſo breit als ſeine Höhe iſt, angeleget. Wenn ein Fahrweg darüber geht, ſo muß er ſo breit ſeyn, daß zwey Wagen einander ausweichen können, die Erde, davon er aufgeführet wird, muß lettig ſeyn, damit ſie wohl zuſammenhalte, ſie muß wohl auf einander geſtampfet, und ja kein Holz oder Steine gelaſſen, auch der Fuß, ſo hoch das Waſſer reicht, wohl vernäthert, d. i. mit ſtarken eichenen Pfählen verwahret, und dieſe mit Weiden eingeflochten werden. Kann man aber dem Fuß des Dammes eine große Böſchung von 10 bis 12 Ellen und 3 Ellen Höhe geben, ſo braucht man keinen Näther. Es wächſt auch das Gras auf ſolchen Böſchungen gerne, wovon die Fiſche gute Nahrung haben. Man kann auch Weiden auf den Damm pflanzen, hohe Bäume aber taugen nichts. Der Ablaß wird da, wo der Teich am tiefſten und ein paar Zoll tiefer, als der Boden des Teiches iſt, eingelegt. Die Rinne wird am beſten von Eichenholz ausgehauen, und muß etwas vor dem Damm hinaus in den Teich reichen, damit der Zapfen oder der Ständer ins Waſſer zu ſtehen komme, und nicht jedermann dahin gelangen könne. Wo ein allzu ſtarker Zufluß zu beſorgen iſt, wird ein Fluthbett mit einem Rechen in einer ſolchen Höhe, als das Waſſer ſtehen bleiben ſoll, angelegt, damit das Ueberwaſſer dadurch ablaufen möge. Wenn ein Teich allezeit mit Waſſer angefüllet bleibt, ſo verſauret der Boden, die kräftige ſüße Erde wird verzehret, und die Fiſche finden nicht genug gute Nahrung. Dieſes zu verhüten muß man, wenn der Teich im Herbſte abgelaſſen wird, oder man ſelbigen abzieht, auf den Frühling umackern, mit Hirſe, Wicken ꝛc. und wenn ſolches abgeſchnitten, wenn man will, nochmals mit Ruben oder Mohnſaamen beſäen, davon aber nur etwas nehmen, das übrige mit Kraut und Wurzeln ſtehen, und den Teich wieder anlaſſen. Andre laſſen auch wohl ihren Teich zwey Jahre ruhen, düngen und beſäen ihn mit Waitzen. Solche Beſtellungen geben den Fiſchen friſche Nahrung. Iſt aber der Grund moraſtig und zum Pflügen untüchtig, ſo darf man denſelben nur ein Jahr trocken liegen laſſen, damit der Froſt im Winter und die Sonne im Sommer den Boden verjüngere und verbeſſere. In Anſehung des Baues des Dammes ſ. unter dem Artikel Deich.

Teicheln, eine Art zu pfropfen mit dem Röhrchen, daher es auch an einigen Orten Röhrlen heißt. (ſ. Pfropfen)

Teichfenſter. (Fiſcher) So nennt man in einigen Gegenden die Oeffnung oder den Ablauf in einem Teiche, wodurch das Waſſer abgelaſſen wird.

Teichgräber, ein Mann, der die Kunſt verſteht, Teiche und Graben anzulegen, und zu graben, auch alte Teiche zu ſchlämmen und wieder in brauchbaren Stand zu ſetzen.

Teichmeiſter, eine Perſon, die über die Teiche, wo derer viel vorhanden ſind, zur Aufſicht geſetzt iſt, damit ſie von Dieben nicht beraubet, von Raubthieren nicht verwüſtet, noch auf andre Weiſe durch Vertretung oder Verwühlung des Dammes, von Schweinen und anderm Vieh beſchadiget werden, hingegen das Waſſer in einem ſo viel möglich gleichem Stande erhalten, auch der Fiſche in dem Teiche auf alle gehörige Art gepflegt werde. Beſonders muß er im Winter die Teiche zulänglich aufeiſen laſſen, daß die Fiſche Luft erhalten, damit ſie nicht erſticken. Ob ſie daran Noth haben, kann man daran erkennen, wenn in den Löchern Bläschen aufſahren und ſich die Fiſche häufig um die Löcher finden und nach Luft ſchnappen.

Teichrechen, Roßtrücke, Moderrechen, Schlammrechen, ein großer Rechen, der von Pferden gezogen wird, die Teiche von den darinn enthaltenem Schlamm zu reinigen.

Teig, (Bäcker) eine Maſſe von Mehl und Waſſer, oder Milch Eyern und Butter zubereitet. Aus Roggenmehl und Waſſer zubereiteter Teig wird nicht zum gewöhnlichen Brodte beſtimmt. Alle Teigarten erhalten von den Beſtandtheilen, woraus ſie zuſammengeſetzt werden, ihre Beynamen, als Butterteig, Semmelteig, u. ſ. w. (ſ. Brod, Kneten u. ſ. w.)

Teig, Laib, Fr. Pain, (Bildhauer) eine Benennung, die ſie einer Maſſe von zubereiteter Erde zum Modelliren geben.

Teig, Fr. Paſte, (Weißgerber) das Gemengſel, womit die weißen Handſchuhfelle ſchmeidig gemacht werden. Es beſteht aus Alaun, gemeinem Salz, Mehle, Eyern und Baumöl.

Teigkratze, (Bäcker) eine krummgebogene Kratze, mit einer breiten Klinge, womit der Teig aus dem Backtrog gekratzt wird.

Teigrad, Teichrädchen, Teichrädlein, (Koch) ein kleines mit Spitzen verſehenes Rad, das an einem Stiel,

wenn

wenn dieser bewegt wird, herumläuft. Es wird gebraucht, den Teig der Kuchen abzuschneiden.

Tela, eine goldene persische Münze, oder vielmehr ein Schaustück, so in Persien 1) bey der Gelangung eines jeden Königs auf den Thron geschlagen und unter das Volk ausgetheilt wird. Sie sind so schwer als ein deutscher Dukaten, aber in der Handlung nicht gangbar und gelten bald mehr, bald weniger, nachdem sie rar sind. 2) Werden bey dem Anfange eines jeden Jahres Telas geschlagen, welche aber eben so wenig gangbare Münzen sind. Sonst werden diese Telas auch Cherafis genennt.

Teleskopium, Sciatericum, eine besondere Art einer horizontalen Uhr mit einem Fernglas, wodurch man bey Tage und bey Nacht die Zeit in Stunden, Minuten und Sekunden richtig finden kann.

Tell, s. Tael.

Telleniten, versteinerte zweyschalige Muscheln, die eine fast rhomboidalische Figur haben.

Teller, runde oder auch wohl bassigformirte Geschirre mit einem etwas vertieften Boden von allerley Materie, als Gold, Silber, Porzellain ꝛc. daraus man bey der Mahlzeit die Speisen vor sich hat. Teller, welche das Mittel zwischen den kleinsten Schüsseln und den größten Tellern haben, heißen Assietten: welche aber auf einem Fuß erhöhet und ganz flach sind, heißen Präsentirteller. Sind sie etwas stark vertieft, so nennt man sie Suppenteller.

Teller der Luftpumpe, (Mechanikus) die runde Scheibe, die auf die Röhre der Luftpumpe geschraubt ist, worauf die sogenannte Glocke sich befindet, worunter diejenigen Körper liegen, mit welchen man experimentiren will.

Tellereisen, Tritteisen, (Jäger) eine viereckigte runde Maschine, meistentheils mit zwey Biegeln und einem Teller von breitem Blech versehen, womit allerley Raubthiere gefangen werden.

Tellerhammer, (Klempner) ein Hammer, dessen eine Bahn eben, die andre aber cylindrisch ist. Mit der glatten Bahn werden die ausgetiefte Bleche der Arbeiten geglättet und mit der andern starke Hohlkehlen in der Arbeit ausgetrieben.

Tellermütze, (Mützenmacherin) eine Art flacher Mützen, in Gestalt eines Tellers, die das weibliche Geschlecht trägt. Sie bestehen aus einem runden tellerförmigen Stück, welches mit einem breiten Streif eingefaßt ist. Man nennt sie auch Tellerhauben.

Tellertuch, s. Serviette.

Teller, zinnerner, (Zinngießer) ein Teller, (s. diesen) der von Zinn in einer zweytheiligen Form gemacht werden. (s. Tellerform) Diese Arbeit gehört zu der Feinarbeit des Professionisten. Das Zinn dazu wird in einem großen Schmelztiegel bey Kolen, oder in einem Kessel bey Holzfeuer geschmolzen. Es steht etwa 8 bis 10 Minuten, ehe es zum Gießen völlig flüßig ist, nachdem das Feuer lebhaft brennt. Das Zinn ist flüßig genug, wenn es eine blaue Farbe hat. Die Forme, sie sey von Messing oder von Stein, wird vor dem Guße inwendig mit einer Tünche, damit das flüßige Metall sich nicht an die Formen anhänge, überzogen. Messingene Formen überziehen einige mit gebranntem Bimsstein und mit weißen vom Ey, andre aber mit Formsand, der mit dem Weißen vom Ey flüßig gemacht ist. Wird diese Masse auf der Form hart, so feuchtet man sie wieder mit Essig auf. Bey steinernen Formen wird Boluswasser aufgestrichen. In beyden Fällen muß der Aufstrich mit dem Pinsel gut verwischt werden, weil sonst der Guß durch den Anstrich uneben wird und sich nicht gut poliren läßt. Die Tünche läßt man vor dem Gießen völlig trocken werden, weil das flüßige Zinn keine Nässe leidet. Ueberdem müssen auch die Formen vor dem Guß ausgewärmt werden. Sie werden bey dem Auswärmen in einer kleinen Entfernung gegen das Gesicht gehalten, und wenn sie alsdenn das Gesicht hitzen, so sind sie zum Guß heiß genug. Die Forme wird hierauf in die Presse (s. Zinngießerpresse) gebracht, und nun gegossen. Die größte Geschicklichkeit hiebey komt darauf an, daß der Zinngießer zugleich sein Augenmerk auf die Hitze des Metalls und der Forme richte. In stark erhitzten Formen kann er nur ein Metall ausgießen, das einen mindern Grad der Hitze hat, und ist im Gegentheil die Forme weniger heiß, so muß das Zinn heißer seyn. In allzu kalten Formen bekomt das Zinn große Löcher, in allzu heißen Heißgießel, (s. diese) aus nassen Formen fährt das Zinn mit Prasseln heraus, und ist die Forme nicht gehörig in der Presse gestellt, so wird der Guß unvollkommen. Kurz der Zinngießer muß mit aller Sorgfalt den Guß führen. Das flüßige Zinn wird abgeschäumt und in die Form gegossen, bis sie völlig angefüllt ist. Der Guß steht nur so lange in der Forme, bis das Zinn in dem Gießel erkaltet ist. Hierauf wird die Presse abgeschraubt, und die Form an dem Heft des Kerns ergriffen, der Hobel mit dem Guß fällt alsdenn ab. Er schlägt behutsam mit einem hölzernen Hammer an den Gießel oder an den Rand des Hobels, bis das Zinn auf ein Brett fällt, worüber er es hält. Ist das Zinn noch stark erhitzt, so wird es mit einem Kühlquast mit warmen Wasser abgekühlt. Mit weit mehr Behutsamkeit muß der Guß aus steinernen oder gipsernen Formen genommen werden, weil sie durch das Schlagen mit einem Hammer zerspringen würden. Der Kern läßt sich zwar gleichfalls leicht abnehmen, allein mit mehrerer Schwierigkeit der Hobel. Der Zinngießer ist daher oft genöthiget, kaltes Zinn, d. i. solches, daß nur erst flüßig geworden ist, auf die Arbeit zu gießen und dieses so lange zu wiederhohlen, bis sich der Guß von dem Hobel ablöset. Der fertige Teller wird auf dem Drehrade abgedreht. Nachdem das Stück Zinn, so durch den Gießel entstanden, mit einem eisernen Kolben abgebrannt und die Stelle mit einer Raspel abgestoßen ist, so wird der Teller gebörtelt (s. Börteln) und nach diesem wird er in den Stock zwischen die Schlösser (s. Drehrad der Zinngießer) gestellt und abgedreht. Dieses geschieht erstlich mit dem Bodeneisen, womit er den Teller erst zupft (s. Zupfen)

und zuletzt wird er geſchlichtet (ſ. Schlichten 2) Gold und Silberarbeiter) Nach dem Schlichten wird das Zinn mit einem glatten Polirſtein abgerieben, den man, wie die Dreheiſen, von dem Unterkreiſe zum Mittelpunkt führet. Zuletzt wird das Zinn mit einem Tuch abgerieben.

Telon, ein franzöſiſcher Zeug oder eine Art Droguette von halb Leinen und halb Wolle, wovon die Kette Leinen der Einſchlag aber Wolle iſt. (ſ. Droguett)

Teman, ein Maaß flüßiger Dinge, deſſen man ſich zu Mecha einer Stadt im glücklichen Arabien bedient. 10 Menedas machen 1 Teman, und jeder Menceda hat 3 franzöſiſche Chopines, oder 3 engliſche Pinten; daß alſo dieſem zu Folge der Teman ſo viel ſeyn muß, als 30 engliſche Pinten.

Tempel, ſ. Kirche.

Tempelſtock, (Landwirthſchaft) In der Mark Brandenburg und in andern Gegenden ein rundes Stück Eiſen an dem Pfluge, welches vor das Sohlband geſteckt wird, damit es nicht abgehe

Temper, Fr. Griller, den Thon, woraus Geſchirre gemacht werden ſollen, gelinde glühen.

Tempera, Fr. á la-, eine Art zu malen, da man vor dieſem über das Holz, auf das man malen wollte, erſt Leinwand zog, auf welche man zarten Gips trug, worauf man mit Waſſerfarben malte.

Temperatur, (Orgelmacher) eine Redensart der Orgelmacher, die ſie bey Stimmung der Orgeln oder anderer Inſtrumente gebrauchen. Denn weil in den muſikaliſchen Leitern ſich oft ein Fehler ereignet, nämlich eine Quinte, die um ein Komma zu klein iſt, dieſer Defekt aber muſikaliſchen Ohren eine unerträgliche Diſſonanz verurſachet: ſo ſuchen ſie ſolchen Fehler zu verdecken, welches eigentlich die Temperatur genennt wird. Sie iſt eine ſolche Abmeſſung der Intervalle auf dem Klaviere, dadurch dem einen etwas von ſeiner Richtigkeit abgenommen, dem andern aber etwas zugelegt wird, damit ſie alle zuſammen in möglichſter Eintracht bleiben. Man nimt die Temperatur des Klaviers aus Noth zur Hand, weil ſich auf dieſem Inſtrumente weder mit dem Othem noch mit den Fingern die geringſte Mäßigung treffen läßt, welches hingegen die menſchliche Stimme und andere klingende Inſtrumente nach ihrer Art gar wohl zulaſſen. Nebſt dem Klavier iſt die Harfe und das Hackebrett der Temperatur unterworfen.

Temperaturwaſſer. So nennen die Lackirer das Leimwaſſer, womit die fertig polirten Sachen, ehe ſie gegründet werden, geleimtränket werden. Man nimt eine Hand voll Pergamentabſchnitte oder Späne, mehr oder weniger, nachdem man es ſtark oder ſchwach haben will, doch muß es nicht zu ſtark ſeyn, dieſe thut man in einen neuen Topf, gießt ein Maaß Waſſer darüber, und läßt es etwa eine Stunde kochen, alsdenn ſaiget man es durch ein doppeltes leinenes Tuch in ein rein Gefäß, es muß aber geſchehen, weil es noch warm iſt, indem es ſonſt gerinnen würde, und ſo muß es auch bey dem Leintränken jederzeit warm gemacht, und wärmlich angeſtrichen werden. Noch beſſer iſt das Leimtränken mit folgenden Temperaturwaſſer, mit welchem auch die Farben können angemacht werden: man nimt ſchöne weiße Hausblaſe, ſoviel als man will, thut ſie zerſchnitten in einen verglaſurten Topf, darauf gießt man ſo viel Brandtwein, daß die Hausblaſe bedeckt wird, und läßt es über Nacht weichen. Alsdenn ſetzt man es auf ein gelindes Kolenfeuer wohl verbunden auf und läßt es allmählig kochen. Man muß es nicht überlaufen laſſen, denn es ſteigt bald in die Höhe, und die beſte Fertigkeit würde davon gehen. Damit man deſto beſſer ſehen kann, wenn es zu kochen anfängt und in die Höhe ſteigt, ſo kann man den Topf mit einer Blaſe zubinden, und etliche Löcher mit der Nadel einſtechen, damit ſie vom Spiritus nicht zerſprengt werde. Durch dieſe durchſichtige Blaſe kann man das Kochen und Steigen genau beobachten. Wenn es ſteigt, ſo muß man es ein wenig vom Feuer wegthun, bis es ſich wieder ſetzt, und denn läßt man es ferner kochen, bis es fertig und die Hausblaſe völlig zergangen iſt. Alsdenn drückt man es durch ein reines Tuch in ein Glas, ſo wird es zum Gebrauch in einem kühlen Ort aufgehoben. Bey dem Gebrauch wird es ſo wie das vorige gewärmt, und iſt es zu dick, ſo kann man ſchlechten Brantwein zugießen und es verdünnen. Dieſes Waſſers können ſich auch die Maler zum Tränken bedienen. Das Leimtränken wird 3 oder 4 mal wiederholt und nach jedesmal ſehr gut getrocknet, ehe ein neuer Anſtrich gemalt wird

Temperhafen, große irrdene Töpfe, ſo im Temperofen umgelegt liegen, darein die geblaſenen noch glühenden Glaswaaren zum Abkühlen geſtellt werden.

Temperhafen, ſ. Kühlofen.

Tempern, ſoviel als allmählig erhitzen und ausglühen. Wird von den Blaufarben und andern Glashafen geſagt.

Temperofen, ſ. Kühlofen.

Temple, (Tuchmacher) die Sperrruthe des ſpaniſchen Tuchwebers gleicht den Sperrruthen (ſ. dieſe) der übrigen völlig, nur da ſie länger iſt als die andern, wegen der Breite des Tuchs, das ſie ausſpannen muß, ſo iſt ſie aus drey Theilen zuſammengeſetzt, anſtatt daß die andern nur aus zwey Theilen beſtehen. Denn da zwey Weber bey dieſem Tuch weben, ſo muß auch ein jeder Weber den Temple auf ſeinem Ende verlängern und verkürzen können, welches, wie ſchon dort gezeigt iſt, vermittelſt der Schnüre und Zacken geſchieht.

Tempo, Lat. dieſes Wort zeigt in allerley Uebungen die abgemeſſene Zeit, das Ellenmaaß oder Ziel an. Wenn man z. B. im Fechten ausſtoßen, in die Kavate ſtoßen, retiriren, paſſiren, nachſtoßen ꝛc. ſoll. Und ſo wie Tempo in der Fechtkunſt die gehörige Zeit zu einer Aktion oder Bewegung iſt: ſo iſt Kontratempo, wenn man gegen ſeines Feindes Stoß mit dem Vortheil ſtößt, daß er ſelbigen allein bekomt. Im Voltigiren heißt es wie man die Füße ſetzen, den Leib balanziren, und ſich zum Sprung fertig machen ſoll ꝛc.

Temporeggiato, Ital. (Muſiker) heißt das nämliche, was a tempo heißt, nämlich daß nach vorhergegangenem Recitativ oder Takt wiederum ordentlich geſchlagen und deſſen Theile einander gleich ausgedrückt werden ſollen. Oft zeigt es auch an, es ſollen die akkompagnirenden Stimmen und der Taktgeber gewiſſe Takte verlängern, damit eine gewiſſe Paſſion oder Leidenſchaft herausgebracht werden möge.

Temps, (Reitkunſt) 1) bedeutet es die Bewegung des Pferdes, welches nett nach der Menſur und Takt ſich tumlet, daß es im Galopp alle Sätze gleich, keinen höher oder niedriger, keinen langſamer oder geſchwinder macht, 2) auch die Zeit der Stillhaltung, zwiſchen zwey Kourbetten u. ſ. w.

Tems de Kourant, Fr. (Tanzkunſt) bey dem Tanzen einer Kourante, folgende Bewegung: wenn man in der gehörigen Stellung ſteht, und ſich der rechte Fuß hinter den linken gelagert, ſo biegt man mit beyden, rückt zugleich mit dem rechten Fuß an der Erde vor, bis zum linken, giebt dem Leibe auf dieſem linken Fuß das Gewichte, hebt mit beyden, ſtreift den rechten Fuß, auf dem Ballen vorwärts, und macht alsdenn die halbe Koupe. (ſ. halbe Koupe im Supplement)

Tenaille, Fr. (Kriegesbaukunſt) bedeutet ein Scheerenwerk, welches aus einer niedrig geſenkten Bruſtwehre vor der Kourtine beſteht, welche entweder als eine verlängerte Façonlinie vor der Kourte zuſammenläuft, oder ſie werden mit Flanken, Faßen und Kourtinen formirt, welche an dem Hauptwall theils attachirt, theils detachirt werden. (ſ. auch Scheerwerk)

Tenakel, (Buchdrucker) ein länglichtes Holz, welches unten einen eiſernen Stachel hat, womit es in den Schriftkaſten geſtecket wird. Auf daſſelbige ſtecket der Setzer das Exemplar, welches er ſetzen will, und beveſtiget ſolches mit dem Diviſorio. (ſ. dieſes)

Teng-Chirug, eine kleine Waage, nach Art der Schnellwaagen gemacht, deren man ſich in China zum Gold- und Silberwägen bedient.

Tengeln, ſ. Dengeln.

Tenne. So nennt man öfters die Scheune, eigentlich aber bezeichnet es nur die Diele darauf gedroſchen wird. (ſ. Scheune)

Tennenmeiſter, **Schreunknecht**, in großen Landwirthſchaften derjenige Knecht, der den andern Dreſchern in der Scheune zu befehlen hat, und Rede und Antwort von dem ausgedroſchenen Getraide geben muß.

Tenor, (Muſiker) die tiefſte Mittelſtimme, oder unter den vier Stimmen die dritte. Sie hat ihre Benennung vermuthlich daher, weil in den alten Moteten der Inhalt des Stücks, wozu die übrigen Stimmen figuriren, mehrentheils in dieſer Stimme angebracht werden, oder auch a tenendo, weil dieſe Stimme längere Noten hat, als die andern, und daher auch länger halten muß. Daher heißt der Sänger, der dieſe Stimme ſingt der Tenoriſt, und muß derſelbe das eingeſtrichene e im Kammertone völlig haben.

Tenoriſt, ſ. Tenor.

Tepis, ein oſtindiſcher Zeug aus Seide und Baumwolle, von der letztern enthält er mehr als von der erſtern; daher er auch unter allen, die aus Oſtindien kommen, der ſchlechteſte iſt.

Teppich, ſoviel als Tapete, Fr. Tapis. Doch unterſcheiden ſie ſich von dieſen darinn, daß ſie nur als Decken bey einer Sache gehangen, oder doch nur auf ſolche Art verlohren beveſtiget werden, daß ſie leicht wieder abgenommen werden können. Man deckt ſie nämlich über Fußboden, Stuhle, Bänke, Betten, Bettpulte u. ſ. w. Es giebt dergleichen von verſchiedenen Materien, und gewirkte, geſtickte, genähete, brodirte, geflechtene u. dgl. Die Perſiſchen und Türkiſchen ſind beſonders in großem Ruf, weil überhaupt alle Morgenländer auf der Erde auf Teppichen ſitzen. Die Türkiſchen ſind entweder glatt oder rauh. Dieſe letzteren ſind beſonders unter dem Namen der Sawonnerie (ſ. dieſe) bekannt, und auch in Frankreich, Deutſchland und in andern Ländern ſchon verfertiget worden. Aus Tyrol werden auch ſehr viele gewebte Teppiche gebracht, die in Berlin jetzt auch ſo gut ſchon verfertiget werden. Alle Teppiche erhalten gemeiniglich in Anſehung ihrer Verfertigung oder des Orts, wo ſie gemacht werden, verſchiedene Beynamen, beſonders die in Frankreich verfertiget werden, als Tapis de Tapiſſerie, Tapis de Moucade u. ſ. w. (ſ. auch unter dem Artikel Decken machen, die Decken von Tuchecken.)

Teppichmacher, ein Arbeiter, der allerley Fußdecken verfertiget, und ſich von dem Tappetenweber darinn unterſcheidet, daß jener ſeine Teppiche nicht allemal wirkt ſondern auch öfters aus freyer Hand flechtet.

Terebatuliten, **Amoniten**, verſteinerte Schnecken, die rund zuſammengewickelten und eingewickelten Widderhörnern oder Schlangen gleichen.

Terindani, **Terindanne**, eine Art oſtindiſchen feinen Kattuns oder Neſſeltuchs, welches vornämlich von Bengalen komt und drey Viertel bis ſieben Achtel franzöſiſcher Ellen breit iſt.

Terindanne, ſ. vorher.

Terpentinbaum, welcher auf der Inſel Chio und Cypren wächſt, nun aber auch in Europa gezogen wird. Er iſt nicht hoch, und hat lange aſchfarbige Aeſte und Blätter, wie der Eſchenbaum. Aus dem Stamm dieſes Baums fließt in den Morgenländern ein durchſichtiger harziger Saft, der unter dem Namen Terpentin bekannt iſt, und ſowohl in der Arzeney als auch in andern Dingen ſeinen Nutzen hat. Beſonders wird er zum Lackfirniß gebraucht. Er iſt hart, bleichgelb und faſt wie bläulichtes Glas anzuſehen, ſcharf und etwas bitter am Geſchmack aber von einem guten Geruch. Der wahre und ächte cypriſche Terpentin iſt ſehr klar und nicht wohl zu haben. Man pflegt zwar aus dem Harz des Lerchenbaums welchen zu machen, der aber an dem ſtarken Geruch, und daß er, wenn darein gebiſſen wird, an den Zähnen kleben bleibt, zu erkennen iſt. Der heut zu Tage alſo genannte venetianiſche Terpentin, der oft für den wahren verkauft

wird,

wird, iſt ein helles, zitronengelbes, welches Harz, wie dickes Oel, das auf dem tyroliſchen Gebirge und anderswo von Lerchen- oder Tannenbäumen geſammlet, aber auch oft verfälſcht wird. Dieſe Verfälſchung iſt nicht nur an der Farbe und an dem Geruch, ſondern auch daran zu erkennen, wenn alles davon auf den Nagel des Fingers gelegt wird, daß es zerfließt.

Terpentinfirniß klären. Man nimt venetianiſchen Terpentin 2 Loth, Sandarak 2 Loth, Maſtix 2 Loth, und Gummi Animä 2 Loth. Alles wird wohl zerſtoßen und in einem Geſchirr wohl zuſammengeſchmolzen. Alsdenn gießt man 12 Loth Terpentinöl darauf, kocht und rührt es wohl mit einander, drückt es durch ein rein Tuch, und ſo iſt er fertig.

Terpentingeiſt, der durch die Deſtillation aus dem gemeinen deutſchen oder ſchweizeriſchen Terpentin erhaltene Spiritus.

Terpentinöl, dünner Terpentin ſ. auch Terpentinbaum.

Terpentin, zu waſchen, (Lackirer) Terpentin der zu Firniß gebraucht wird, muß erſt zugerichtet und gewaſchen werden. Man nimt ein Pfund Terpentin, thut ihn in ein groß Gefäß, gießt 10 bis 12 Maaß Waſſer drauf, und läßt es zuſammen 3 Stunden kochen. Wenn das Waſſer eingekocht iſt, ſo gießt man anders dazu, nimt es vom Feuer, läßt es ein wenig kalt werden, nimt den Terpentin aus dem Topfe und arbeitet ihn mit naſſen Händen wohl durch. Alsdenn thut man denſelben wieder in den Topf und kocht ihn mit Waſſer abermal ſo lange, bis derſelbe ſeinen Geruch ganz verliehrt und hart und durchſichtig wird. Man muß das Kochen aber unter freyem Himmel vornehmen, weil er ſich leicht entzünden und Schaden verurſachen kann. Man kann auch dieſen gewaſchenen Terpentin auf einen blechernen Teller legen und abrauchen laſſen, ſo wird er gleich einem durchſichtigen Glas und deſto beſſer zum Firniß. Man kann auch, ſtatt dieſes gewaſchenen Terpentins, andern hellen und klaren Terpentin nehmen, ſelbigen in eine breite irrdene Büchſe thun, auf dem Ofen mit einem Papier zugedeckt ſtehen laſſen, und oft umſchütteln, bis er ganz abgeraucht und ganz dick als Kolophonium iſt. Und damit ſolches deſto eher geſchehe, ſo kann man ihn, nachdem er etwas abgeraucht und noch warm und dünn iſt, auf einen breiten blechernen oder meſſingenen Teller thun und über einen gelinden Kohlenfeuer allmählich abrauchen laſſen.

Terraille, Fr. ein feines Töpfergeſchirr, von grauer oder gelblicher Farbe, welches zu Eskreme in Frankreich unweit Pont Saint Esprit verfertiget wird. Es verträgt kochend heißes Waſſer, ſo gut als ander feines Porzellain, man hat daher Thee- Caffe- Chokoladeſchälchen und anderes Geſchirr davon. Es wird auch zuweilen Terre du St. Esprit genannt.

Terrain, Terrein, Fr. 1) (Baukunſt) der Boden, worauf gebauet oder gearbeitet wird. 2) (Reitſchule) das Feld, welches ein Pferd einnimt, indem es ſeine Schule macht. 3) (Kriegesweſen) das Feld oder der Boden, worauf zwey feindliche Haufen gegen einander ſtehen. Das Terrein gewinnen heißt, den Feind allmählich zum Weichen nöthigen, ſolches verliehren, zum Weichen genöthiget werden; ſolches diſputirlich machen, das eingenommene Feld durch tapfern Widerſtand behaupten.

Terra Sigillata, Lat. ſ. Siegelerde.

Terraſſe, terraſſirter Boden, ein allmählig in die Höhe ſteigender Platz von Erde, der gemeiniglich ſtuffenweiſe erhöhet, und entweder mit Steinen oder mit Raſen eingefaßt iſt. Letztere Art erfordert eine gute Böſchung, damit es nicht einfalle.

Terraſſe, Fr. Terraſſe, (Zeichner, Maler) bedeutet ein großes Stück Erdreich, woraus der Vordergrund eines Gemäldes beſteht. Wenn der Inhalt eine Handlung iſt, welche ſich auf dem Lande zuträgt, ſo macht man hin und wieder einige Pflanzen mit Grünen, und etlichen Steinwerken, welche, wenn ſie mit Verſtand angebracht ſind, den Grund wahrſcheinlicher machen, die Vordergründe Terraſſen müſſen geräumig, und wohl geöffnet ſeyn. Bey den Bildhauern heißen Terraſſen auch gewiſſe Mängel, die ſich im Marmor in Geſtalt der Riſſe befinden, und eine ſchöne Politur verhindern.

Terraſſirter Boden, ſ. Terraſſe.

Terre à Terre, Fr. auf der Reitſchule eine Art von Sätzen oder niedrigen Springen, in welchen das Pferd, wenn es zur Seite im Kadop geht, zweyerley Hufſchläge macht, ſo daß, wenn ſich die zwey andern Schenkel erheben und wieder niederſetzen, die beyden hintern in gleicher Geſtalt in einer rechten Kadanz folgen. Es ſind alſo nichts anders als niedrige Falkaden, wobey die hintern Schenkel ganz nahe an der Erde nachfolgen.

Terrein, ſ. Terrain.

Terre-plain, Fr. (Kriegesbaukunſt) der obere Theil des Walls, welcher gegen die innere Seite wegen Zurückweichung der Stücke etwas abhängig gemacht iſt. Gegen die äußerſte oder Feldſeite hat er eine Bruſtwehre.

Terre verde, oder **Terre verte**, eine gewiſſe Art grüner Erde, welche die Maler zum Oel Freskomalen oder auch in den Oelfarben brauchen. Sie muß aber mit dem Berggrün nicht vermengt werden. Es giebt zwey Arten derſelben, die Veroner und die gemeine; die erſte muß recht grün und ſehr ſteinigt ſeyn, inwendig aber keine Adern von ordentlicher Erde haben. Die andre trifft man an verſchiedenen Orten und auch in Frankreich an, welche deſto ſchöner iſt, jemehr ſie der erſten gleicht.

Terrine, (Metallarbeiter) cyrunde oder ganz runde Tiefſchüſſeln mit Deckeln, entweder mit einem runden Fuß oder mit vier Füßen, mehrentheils beſteht der Griff des Deckels aus einem getriebenen Stengel, oder auch einer andern Figur, woran man ſolchen anfaſſen kann. Sie ſind bauchig und werden zu den Suppen auch zum Punſch gebraucht.

Terrinenlöffel, gebogene, runde und tiefe Löffel, denen man einen gereiften oder ſonſt ausgearbeiteten langen und gebogenen Stiel giebt, um damit die Suppen oder den Punſch aus den Terrinen auszutheilen, deswegen ſie

auch

auch, wenn ſie zu letztern gebraucht werden, Punſchlöffel genannt werden.

Tersbanna, in Konſtantinopel das Admiralitätshaus und der Bauplatz. Allhier ſind die Schuppen gebaut, daß die Galeeren trocken ſtehen können.

Tertialwechſel, (Handlung) wenn über eine Poſt Geldes mehr als ein Wechſel gleichen Inhalts ausgeſtellt worden, der dritte von dieſen ausgeſtellten Wechſeln. (ſ. traſſirter Wechſel)

Tertian, (Orgelmacher) ein Orgelregiſter, deſſen gröſeſte Pfeife von 2 Fußton große Tertie und die kleinſte eine Quinte angiebt.

Tertie, 1) in der Muſik ein Ton, welcher um drey Stuffen von einem andern Ton entfernt iſt, wenn dieſe beyden Töne mit gezählt werden, ſo daß eine dazwiſchen liegende Note nicht gehört wird. So iſt c d e der Ton e die Tertie von c. 2) In der Mathematik iſt die Tertie der 60ſte Theil einer Sekunde. 3) In verſchiedenen Kartenſpielen, beſonders in dem Piquet, drey auf einander folgende Karten.

Tertie, (Fechtſchule) die dritte Bewegung in der Fechtkunſt, nachdem man den Degen gezogen. Sie iſt rechter Hand niedrig, und wird auswendig geſtoßen, wenn der Kontrepart geſtreckt, doch aber nicht ganz gerade liegt.

Terz, (Muſiker) eine Intervalle verſchiedener Gattungen, 1) die große, Ditonus, befindet ſich im übertheiligen Verhältniß, wie 1¼ gegen 1 oder, wie 4 gegen 5. Solche Beſchaffenheit der Klänge, man ſchlage ſie mit oder nach einander an, auf einer Saite vorzuſtellen, theilt man dieſelbe in 9 Abſchnitte, läßt 4 davon zur rechten Hand des Steges, und fünf zur linken berühren, oder umgekehrt, ſo läßt ſich die große Terz z. B. a cis deutlich vernehmen. 2) Die kleine Terz, Semiditonus, iſt gleichfalls im übertheiligen Verhältniß, wie 1⅕ gegen 1, oder wie 5 zu 6. Wer den Beweis auf zwey Saiten verſuchen will, der halte die bloße Saite für 6 Theile, und ziehe von der andern gleich langen und geſtimmten Saite durch Unterſtellung des Steges ein Sechſtel ab, daß daſelbſt nur 5 Theile zum Anſchlage übrig bleiben, ſo giebt die ganze freye Saite das untere, das verkürzte aber das obere Ende einer kleinen Terze zu vernehmen, und das heißen die beyden Enden eines klingenden Intervalls oder Zwiſchenraums z. B. a-c. 3) Die verkleinerte oder mangelhafte Terz, z. B. gis-b. 4) Die übermäßige Terz z. B. f-a dur

Terzett, (Muſiker) eine Arie für drey Singeſtimmen.

Terzian, (Orgelbauer) eine gemiſchte Flötenſtimme, faſt wie Sesquialtera, daher ſie auch zuweilen ſo heißt. Doch iſt in dieſen die Terz größer als die Quinte. Alſo giebt das große C. an e g, da in der Sesquialtera g e iſt. Man macht ſie meiſtens zweyfach.

Teſchinen, Teſchinken, eine Art künſtlicher und ſchöner Feuerröhren, welche in dem Fürſtenthum Teſchen in Schleſien gemacht werden, und daher den Namen führen.

Teſchinken, ſ. Teſchinen.

Teſt, Kappelle, (Gold- und Silberarbeiter, Schmelzweſen) ein cylindriſches Gefäß aus Aſche verfertiget, welches oben eine Aushöhlung beynahe wie eine Schüſſel hat. Dieſe Vertiefung hat etwa 1 Fuß zum Durchmeſſer und 4 bis 5 Zoll zur größten Tiefe. Doch richtet ſich überhaupt der Teſt in Anſehung der Größe nach der Menge des Silbers, welches gereiniget wird. Der Teſt wird aus büchener Aſche verfertiget. Selbige wird geſiebet, mit heißem Waſſer ausgelauget, mit kaltem Waſſer geſchlämmt und zuſammengeballt getrocknet. Man ſchlämmt ſie alsdenn von neuem, feuchtet ſie mit Bier an und ſchlägt ſie in die Nonne (ſ. dieſe) und in die obere Aushöhlung oder die Schüſſel mit dem Mönch. (ſ. dieſen) Endlich wird dieſe Vertiefung mit Beinaſche beſtreuet und alsdenn nochmalen mit dem Mönch getrieben. Man miſcht auch wohl Beinaſche unter die Holzaſche, und kleine Teſte werden ganz von Beinaſche verfertiget. Die groſſen Teſte aber werden nur bloß von büchner Aſche verfertiget.

Teſt, der Name, welcher in einigen Gegenden dem Waſſerbley, Reißbley oder Bleyſchweiſe gegeben wird.

Teſtkörner, Fr. les grains fouillonts dans le teſt, (Hüttenwerk) reine Klümpchen von Silber oder Gold, welche auf dem Teſt, oder der Kapelle abgetrieben werden, die ſich in die Aſche gegraben, auch diejenigen Körner, die ſich in den Teſt ſetzen, und im Treiben verſpeitzet werden. Die Hanen und Teſtkörner werden auch Kirchenkrätze genannt, weil ſich die Kirchen an einigen Orten ſolche anmaßen.

Teſtkugel, Fr. Globe dont on liſſe le creux de la coupelle, eine runde, im Durchſchnitt ohngefähr vier Zoll ſtarke Kugel von Meſſing, womit der in der Teſtſchüſſel befindliche Teſt ausgeſtrichen und glatt gemacht wird.

Teſton, Fr. war eine Münze in Frankreich, welche anfänglich am Werthe zehn, nachmals über 15 und in Lothringen 20 Sols galt. Ludwig XII ließ ſie zuerſt ſchlagen und Heinrich III hat ſie wieder abgeſchaft.

Teſtone, Ital. eine italieniſche Münze, die zwey Liren vierzehn Soldi gilt. Ein päbſtlicher Teſton hat drey Julier oder vierzehn Soldi oder Paoli, und zu Florenz zwölf Kratzie, die beynahe einen Reichsthaler unſers Geldes machen.

Teſtpfanne, ſ. Teſtſchüſſel.

Teſtſchüſſel, Fr. Poile de Fer Fondu, eine von Eiſen gegoſſene, inwendig hohle Schaale, welche die Geſtalt eines Abſchnitts von einer kugelrunden Figur hat, darein die Teſte zum Silberbrennen geſtoßen werden.

Teſtudines, Lat. waren bey den Alten bedeckte Gänge oder Schirmdächer über die Sturmböcke, worunter bey Belagerungen die Soldaten ſtunden, und mit den Mauerbrechern die Mauer ruinirten. Sie machten auch dergleichen Bedeckung mit ihren eigenen Schildern, welche ſie ſowohl zur Seiten als auch über den Köpfen ſehr enge zuſammen zu halten pflegten, und zwar ſo ſteif und veſt,

daß ſie auf ſolche Art 2 auch 3 Mann hoch übereinander ſtehen konnten; ſogar daß ſich ein Mann zu Pferde darauf herum tummeln konnte.

Teſtudo, Lat. ein muſikaliſches Inſtrument, Chelis auch genannt, ſo 7 Saiten hatte, und ſoll es Merkurius erfunden haben.

Tete de Chevalement, Fr. (Baukunſt) eine Queerſtütze, welche auf zwey ſenkrecht ſtehenden Stützen ruhet, und dienet, eine Mauerſeite oder die Ecke eines Gebäudes in die Höhe zu halten, wenn man an deſſelben untern Theilen etwas auszubeſſern hat.

Tete du Pont, Fr. (Kriegesbaukunſt) eine Schanze, die man bey der Brücke über ein Waſſer aufwirft, damit man ſeine Zuflucht vor dem Feinde unter die Stücke deſſelben nehmen könne.

Teres de Forme, Fr. Zucker, der dem gelben Kochzucker gleicht.

Tetrachordum, hieß bey den Griechen ein aus vier Saiten beſtehender Theil ihres ganzen muſikaliſchen Syſtems. Die Zeugemenon beſtand nach unſerer heutigen Einrichtung aus den Klavibus h, c. d. e. Das Tetrachordum Hypaton hatte H. c, d, e. u. ſ. w.

Tetrandrum, Lat. in der Meßkunſt eine Figur, die eine Pyramide von drey Seiten und drey Ecken vorſtellet, deren Seiten aber mit der Baſis von gleichem Inhalte ſind, d. i. mit ihr gleiche Länge, Breite und Höhe haben. Es beſteht dieſe Figur aus vier gleichſeitigen Triangeln, deren einer die Baſis, die andern drey aber deſſen drey Seiten ausmachen, daher mag man dieſen Körper ſtellen wie man will, ſo wird er allemal eine dreyſeitige Pyramide vorſtellen. Man reißt einen Zirkel, zieht durch deſſen Zentrum den Durchſchnitt, und errichtet durchs Schneiden auf dem Durchſchnitt durch das Zentrum eine ſenkrechte Linie, welche beyde Seiten der Peripherie des Zirkels berühret, theilet denn die untere Hälfte der ſenkrechten Linie in zwey Theile, ziehet da eine mit dem Diameter gleichlaufende gerade Linie durch, macht auf beyden Enden dieſer Linie bis in die obere Spitze der ſenkrechten Linie zwey Diagonalen, ſo wird in dieſem Zirkel ein Triangel richtig geſchnitten ſeyn. Alsdenn ziehet man die beyden Winkel der Triangelbaſis bis in des Zirkels Mittelpunkt, ſo wird ſich ein kleines ſtumpfes Dreyeck präſentiren, welches die Baſis des Tetrandri, als einer körperlichen Figur, vorſtellet.

Teubel, Bruſt- das Brett, ſo der Böttcher vor die Bruſt geſchnallt hat, wenn er mit dem Schneidemeſſer ſchneidet.

Teufe, Fr. la profondeur, (Bergwerk) eine Tiefe niederwärts, gegen den Mittelpunkt der Erde zu. Geht ihre Richtung gerade auf den Mittelpunkt mit der Bleyſchnur parallel, ſo heißt ſie die ſeigere oder Seigerteufe; geht ſie aber ſchief und nach einem andern Punkte, ſo heißt ſie die flache Teufe. Sie wird auch ſonſt noch nach gewiſſen Umſtänden benennet, als Erbteufe, in Anſehung der Stolln, welche die erforderliche Tiefe einbringen; Erzteufe, die Gegend, wo in einem Gebirge Erz zu brechen pflegt; ewige Teufe, ſo tief herunter, als man will und kann.

Teufe, ewige, (Bergwerk) wenn den Gewerken erlaubt iſt, in eine unbeſtimmte Teufe zu bauen, aber ſo, daß ſie nicht über die Vierung und die ſeigern Flächen bauen, die durch den Anfang und das Ende des verliehenen Feldes beſtimmt ſind.

Teufelsdreck, Fr. merde de Diable, das ſtinkende Bergtheer, das aber mit der Aſſa foetida, welche in das Pflanzenreich gehöret, nicht zu verwechſeln iſt.

Teufelsfarbe. So wurde anfänglich von den Schwarzfärbern die blaue Farbe der Schönfärber von dem neu hervorgebrachten Indigo aus Neid genannt.

Teufelskegel, im gemeinen Leben in einigen Gegenden der Name der Belemnitten oder Luchsſteine. (ſ. dieſe)

Teufelsnägel, ſ. Zungenſtein.

Teufelspfennige, eine Art der ſogenannten Steinpfennige, welche ein wenig rauh ſind, und Figuren wie Merkmale von Buchſtaben haben, ungefähr in der Größe eines Groſchens, auf dem Bruch ſehen ſie wie ein ſilberfarbiger Kies aus; ſie brechen bey Sirna.

Teufhammer, Fr. Marteau à faire des Chauderons. (ſ. Tiefhammer)

Teul, ſ. Theil.

Teute, ſ. Düte.

Teyanker, ſ. Gabelanker.

Thal, heißt auf dem Salzwerk in Halle diejenige Gegend, woſelbſt die Salzbrunnen und Kothen nebſt der Halloren Wohnungen, und anderer dazu gehörigen Gebäude, befindlich ſind. Daher ſagt man: zu Halle im Thal.

Thal, eine Schlucht zwiſchen zweyen Bergen.

Thalaniten, die Ruderer auf den alten Schiffen der Griechen, welche ganz zu unterſt in denſelben verdeckt ſaßen.

Thaler, Fr. Ecu blanc, (Münze) eine grobe Silbermünze 2 Loth ſchwer, hat den Namen von der in Böhmen gelegenen Stadt Joachimsthal, weil der gemeinen Meynung nach die Grafen Schlicken zu Joachimsthal im 1517ten Jahre dergleichen zuerſt, oder wenigſtens in groſſer Menge, mit dem Bilde des heiligen Joachim prägen laſſen. Nach damaliger Ausmünzung iſt das Stück zu 21 guten Groſchen, oder einem meißniſchen Gülden gerechnet, und daher dieſe Münze Güldengroſchen genennet worden. Von der Zeit an, da der Werth auf 24 ggr. geſetzt worden, hat er ſich ſehr verändert. Im Jahre 1618 hat er 30 Groſchen; 1620 42 Groſchen, in der Kipperey 63 Groſchen, und 1623 5 meißn. Gülden, oder 4 Thlr. 9 Gr. gegolten. Nach der Zeit hat man beſtändig einen Kurentthaler zu 24 guten Groſchen gerechnet. Es wird der ganze Thaler zum Unterſchiede von einem Kurentthaler, ein harter Thaler, ganzer Thaler oder Speciesthaler genannt. Bey Vertheilung der Ausbeute aber wird die Benennung Güldengroſchen in Sachſen noch immer beybehalten, und der ganze Thaler zu 24 Groſchen gerechnet.

Thalgehänge, (Bergwerk) die abhängige Seite eines Berges oder einer Anhöhe, wo sich dieselbe in das Thal neiget.

Thalgut, wird die Sole oder das Wasser in dem Hallischen Salzwerke genannt, woraus Salz gesotten wird.

Thalhänge, s. Thalgehänge.

Thalleute, diejenigen, die zu Halle zum Salzwerk gehören, deren eigenthümlicher Name Halloren ist.

Thaueisen, (Brunnenmacher) dasjenige Eisen, womit der stark zugefrorne Brunnen aufgeeiset wird. Es ist eine eiserne Stange, hinten mit einem Griff, und vorne mit einer starken Spitze. Die Stange wird bey dem Gebrauch glühend gemacht.

Thaukolen, s. Tagkolen.

Thauschlächtig, (Jäger) wenn ein Wild im Thau gegangen, und die Tropfen am Korne oder Grase abgeschlagen sind.

Theater, s. Schauplatz.

Theater, Garten- Fr. Theatre de Jardin, in einem Garten ein etwas erhabner Platz mit Rasen ausgesetzt, worauf von Buschwerk oder Spalieren hinter einander gestellte, und sich nach und nach verengernde Scenen angebracht sind. Vor dem Theater ist ein niedriger Platz zum Parterre, der aber von etlichen aus Rasen gemachten stuffenweise in die Höhe gehenden Sitzen umgeben wird.

Theaterverzierer, Fr. Decorateur, ein Maler, der sich besonders damit abgiebt, die Verwandlungen und Scenen des Theaters zu malen und zu verzieren.

Theater, Wasser- Fr. Theatre d' eau, (Wasserkunst) eine Zusammensetzung verschiedener Fontainen, so eine perspektivische Verengung haben, und einem Theater einigermaßen gleichen.

Theekessel, (Kupferschmid) ein Geschirr von Kupfer oder Messing, worinn Wasser zum Thee gekocht wird. Ein rundes ausgebauchtes Gefäß mit einem flachen Boden, einer Röhre oder Schnauze, und oben mit einem Deckel und Biegel, woran man es halten kann, versehen. Der Kupferschmid schlägt ihn aus einer Schaale von Kupfer oder Messing. Der platte Boden wird auf dem Bodeneisen (s. dieses) geschmidet, der Bauch aber auf dem Theekesselambos, und der obere Reif, worauf der Deckel aufgesetzt wird, auf einem Sperrhorn, das Rohr oder die Schnauze auf dem Halsambos. (s. alle diese) Er bedient sich hierzu eben der hölzernen und eisernen Hammer wie bey den Kesseln. (s. Kessel schlagen) Der Deckel wird aus einer kleinen Schaale, oder auch aus Blech auf einem kleinen Stockambos (s. diesen) geschmidet. Den messingenen Knopf auf dem Deckel gießt der Kupferschmid entweder selbst in der Gießflasche, oder läßt ihn vom Gelbgießer gießen. Die Röhre, nachdem sie auf dem Sperrhorn geschlagen, zusammengelöthet und gebogen, wird nach dem Verzinnen (s. Verzinnen) des Kessels mit Schnellloth mit demselbigen vereiniget, und nachher poliret.

Theemaschiene, (Kupferschmid) ein Geschirr, worinn zugleich die Kolen und das Wasser befindlich ist, um letzteres darinn zu kochen. Es ist eine der künstlichsten Arbeiten dieses Professionisten. Die Gestalt dieser Maschiene ist willkührlich. Einige sind einem Kegel gleich, andre aber haben in der Mitte eine Ausbauchung. Das Behältniß, worein die Kolen geschüttet werden, pflegt gleichfalls auf eine doppelte Art angebracht zu werden. Bey der einen Art steht zu diesem Zweck in dem Fuße der Maschiene ein Kolenbecken. Andre Kupferschmide stellen dagegen eine weite Röhre senkrecht auf den Boden des eigentlichen Körpers, die unten auf einem Rost steht, oben aber offen ist. Dies letzte hat den Vorzug, daß man ohne viel Weitläuftigkeit den Deckel der Maschiene öffnen, und die Kolen einschütten kann. Eine solche Maschiene besteht eigentlich aus drey Theilen, dem Körper selbst mit der gedachten Röhre zu den Kolen, dem Fuß und dem Deckel. Der Körper wird entweder aus einer Schaale auf einem Liegeambos geschlagen, und der Boden hernach mit einem Meißel ausgehauen, oder er wird aus einem Blech auf eben dem Ambos mit dem Tief- Kreutz- und Kruckhammer (s. diese) zu einem runden Körper geschmidet, oder zusammengezogen, und hernach im Feuer gelöthet. Unten, wo der Boden angesetzt werden soll, erhält dieser Theil auf dem Sperrhorn einen Reif. Den platten Boden schmidet der Kupferschmid auf einem Liegeambos, und krempt (s. Umkrempen) ihn um, damit er den obengedachten Reif und das Umgekrempte des Bodens in einander schieben, und beyde Theile mit Schlagloth zusammenfügen kann. Die Röhre zu den Kolen wird aus einem Kupferblech zugeschnitten, auf dem Rohrstock zusammengezogen, unten umgekrempt, und zusammengelöthet. Sie ragt bis in den Deckel vor, wenn sie bereits in der Maschiene steht, daß man bequem Kolen einschütten kann, und sie ist deshalb unten weiter, als oben, damit sie hinreichend Kolen fasse. Nach dem Umkreise der Grundfläche dieser Röhre schlägt der Kupferschmid mit einem Meissel aus dem Boden eine Scheibe aus, und nagelt unter dem Loche ein Eisenblech mit Löchern, den Rost, an. Ueber den Rost befestiget man mit Schlagloth, oder auch mit Nägeln die Röhre, und vereiniget den Boden und den Körper. Die eingeschütteten Kolen liegen also auf dem Rost, und die Asche fällt durch den Rost in den Fuß der Maschiene. Dieser wird aus Kupferblech auf einem Liegeambos rund zusammengeschmidet, und im Feuer gelöthet. In den Fuß werden einige Löcher geschlagen, damit in der Maschiene eine Zugluft entstehe. Der Boden dieses Theils wird aus Blech zugeschnitten, und mit dem Fuß durch das Falzen (s. Falz, Metallarbeiter) vereiniget. Oben erhält der Fuß auf dem Sperrhorn gleichfalls einen Reif, worein die Zarge an dem Boden des Körpers passet, weil hierdurch beyde Theile zusammengesetzt werden. Um der Haltbarkeit willen wird noch ein Ring aus Kupferblech geschmidet, um den Reif des Fußes gelegt, und an den Enden zusammengelöthet. Der Reif aber ragt noch etwas über dem Ringe hervor, und diesen vorstehenden Theil schlägt er um den Ring, und befestiget ihn hierdurch. Der Fuß und der Körper der Maschiene werden nicht zusammengelöthet, sondern nur in einander gesetzt. Denn man muß den F-

abnehmen können, wenn die Asche ausgeschüttet werden soll. Die ganze Maschiene steht auf drey gedrechselten hölzernen Füßen, die durch Nägel an den Boden des Fußes befestiget werden. Der Deckel der Maschiene wird auf einem Theekesselambos rund geschlagen. Zuweilen wird er zur Zierde nach Ecken gebrochen, und diese werden auf dem Halsambos, oder einem sonst bequemen Ambos, aus freyer Hand mit dem Hammer ausgetrieben. Deckel und Körper werden durch eine Jarge (s. diese) zusammen vereiniget. Aus dem Deckel wird oben ein rundes Stück ausgehauen, und dagegen in die Oeffnung ein kleines Feuerbecken eingelöthet, das aber keinen Boden hat. Die Röhre mit den Kolen ragt, wie anfänglich schon gedacht worden, beynahe bis an dies Feuerbecken, und daher kann man bequem in demselben einen Topf mit Milch warm erhalten. Der Deckel und auch der Körper werden inwendig verzinnt. Die Kolen schüttet man beym Gebrauch in die Röhre, und die Zugluft erhält sie stets in einer lebhaften Glut. Das Wasser umgiebt die erhitzte Kolenröhre, daher dasselbe in dieser Maschiene sehr leicht siedet. Der Körper erhält 1, 2, 3, auch 4 Hähne, um durch dieselben das Wasser abzuzapfen. Diese sowohl wie die Griffe werden vom Gelbgießer gegossen. Erstere werden an ihrem Ort in eingeschnittene Löcher eingelöthet, die letztern aber angenagelt. Diejenigen Kupferschmide, die mit dem Drehrade der Zinngießer umzugehen wissen, poliren diese Maschiene am schnellsten und glättesten auf dem gedachten Drehrade. Sie bedienen sich beym Drehen erst der Feile, hernach der Dreheisen, und endlich des Bimssteins und der Kole. Der Polirstahl giebt dem Kupfer einen völligen Glanz. In Ermangelung dessen wird sie aus freyer Hand polirt, erst mit dem Polirhammer geglättet, mit Trippel oder englischer Erde und Baumöl, vermittelst eines wollnen Tuchs, gescheuert, und endlich mit trocknem Trippel abgerieben.

Theer, heißt sonst auch Pech, aber unrecht. Er wird aus fetten Kienstöcken geschwelet, (s. Theer schwelen) oder in dazu eingerichteten Oefen gleichsam ausgeschmolzen, und dienet zum Wagen und Schiff schmieren.

Theer aus Steinkolen zu distilliren. Große eiserne Distillirkolben, welche beynahe horizontal liegen, werden mit Kolen angefüllt, und mit starkem Feuer getrieben. Anstatt der Vorlagen hat man hölzerne Fässer von gehöriger Größe, welche außerhalb dem Laboratorium stehen, und bis auf eine gewisse Höhe mit Wasser angefüllet sind. Darauf sammlet sich der Theer. Die Fässer sind mit dem Kolben durch lange eiserne Röhren verbunden. Wenn kein Theer mehr hinüber geht, welches man an der verminderten Wärme der Röhre leicht merket, so werden die Kolen durch eine Oeffnung auf dem Boden des Kolbens, welche vorher mit einem eisernen Deckel und Leim verschlossen war, herausgenommen, und zur Feurung gebrauchet. In diesem Zustande brennen sie ohne Rauch sehr leicht wie Holzkolen. Aus dem Theer bekomt man durch eine zweyte Distillation ein stinkendes Phlegma, hernach ein sehr feines Oel, das gleich dem Terpentinöl leicht Feuer fängt und brennt.

Theerbüchse, Theerbutte, Fr. Boite à la Graisse de char, eine hölzerne Büchse mit einem Deckel, die mit Wagenschmiere angefüllet hinten am Wagen hängt, um die Wagenräder und Achsen zu schmieren.

Theerbutte, s. Theerbüchse.

Theerdocke, (Schiffsbau) in einigen Häfen eine eigene Docke, wo die Schiffe getheeret werden.

Theeren der Taue. (Seiler) Es wird in einem Kessel so lange Theer gekocht, bis er anfängt überzukochen, alsdenn werden die Taue einige mal in den Theer getauchet. Einige werden auch vor dem Zusammenspinnen getheeret, d. i. die einzelne Litzen werden getheeret, und nachher, wenn sie zusammengedrehet, das Theeren wiederholet.

Theergalle, ein bräunliches Wasser, welches bey dem Theerbrennen aus den Theerofen vor dem Theer fließet. Man beitzt in den Messingwerken den Latun und den Draht damit, um beydes von seiner Schwärze, die es im Glühen erhält, zu reinigen. Man kocht beydes so lange in der Theergalle, bis es den schwarzen Ueberzug verlohren hat. Der Draht wird aber nachher in Wasser mit Weinstein gesotten, und dadurch ganz rein gemacht, denn der Latun wird noch nach der Beitze geschabet.

Theergrube, (Bergwerk) Gruben, woraus natürlicher Theer, oder vielmehr ein mit Bergtheer oder Bergöl durchzogener Sand aus der Erde gegraben wird.

Theerhütte, ein Gebäude, worinn der Theer gebrennet oder geschwelet wird.

Theerofen, ein Ofen, worinn Theer geschwelet wird. Er ist wie ein abgekürzter Kegel aus gebrannten Steinen aufgeführet, hat einen kegelförmigen ausgemauerten Boden, eben eine Oeffnung (Setzloch) und unten das Kolloch, worunter eine Röhre angebracht ist, durch die der Theer abläuft. Um diesen Ofen ist in einer Entfernung von ein paar Schuh ein Mantel gemauert, der oben mit ihm vereiniget ist, gegen den obern Rand Zug- oder Rauchlöcher hat, und unten vor dem Kolenloch gleichfalls offen ist, woselbst die Schürlöcher angebracht sind.

Theersand, ein mit Bergtheer oder Oel durchzogener Sand.

Theer schwelen, die Art den Theer aus dem Harz zu brennen. Dieses aus einigen Nadelhölzern gesammlete harzige, durch eine niedergehende Distillation erhaltene empyreumatische mit Gummi vermischte Oel, wird folgendergestalt geschwelet: das Harz wird nämlich in kupfernen Kesseln in die Theeröfen eingesetzt, deren Böden mit Löchern versehen sind, und mit Deckeln bedeckt werden. Unter diesen Löchern werden im Ofen Rinnen angebracht, durch die das bey gelindem Feuer auströpfelnde Theer in vorgesetzte Fässer geleitet, und hernach meistens zu weißen oder röthlichen Pech eingekocht wird. Wenn die Kessel in den Ofen gestellt, und derselbe mit dem zerstückten Holz durch das Setz- und Kolenloch gefüllet, und beyde darauf zugemauert werden, so wird die Brandmauer allmählich

mit

mit dem durch die Schürlöcher im Mantel angemachten Feuer erhitzt, worauf man in der Vorlage folgende Produkte erhält: erstlich die Theergalle, (s. diese) und zuletzt ein schwarzes Theer, welches letztere, nachdem es dicker oder dünner, dunkler oder heller ist, als Wagentheer, Radtheer oder Schifftheer in Tonnen verkaufet wird. Das erstere Produkt giebt durch eine neue Distillation aus einer kupfernen Blase das Kienöl. Der weiße Theer wird in einem eingemauerten Kessel zu weißem Pech, auch der schwarze Theer zum Theil zu schwarzem Pech, bald mehr bald weniger, eingekocht, und das hart gesottene in Mulden, Gruben oder Gefäße von Rinden gegossen, abgekühlte Pech in Tonnen gegossen. An einigen Orten läßt man das Harz mit etwas Wasser im Kessel zergehen, gießt es in einen Filtrirsack, und preßt es aus. Auf solche Art wird das burgundische Pech gemacht. Beym Einkochen gießen einige etwas Essig hinzu, wodurch das Pech härter und trockner wird. In Schweden schwelet man den Theer auf eine weit verschwenderische Art. In einem trocknen Boden gräbt man an einen Hügel eine Grube, in der Gestalt eines umgekehrten Kegels, setzt solche mit Kienholz voll, bedeckt sie mit Mooß und Rasen, und läßt das Feuer dergestalt fortschwelen, daß der Theer in ein in der Spitze der Grube angebrachtes Gefäß, und aus demselben durch eine Röhre ablaufen kann. Im Waliserland hat man eyförmige Oefen ohne Mantel, so man oben anzündet, und wenn sie genugsam angebrannt haben, oben mit Steinen zusetzt. Der Theer lauft unten durch einen Rost in eine Vorlage, und oben zwischen den Decksteinen setzt sich Ruß an, der für Kienruß verkauft wird.

Theerschweler, Theerbrenner, derjenige, der den Theer brennet. Dies verrichten gemeiniglich die Landleute in waldigten Gegenden, wo Theerhütten angelegt sind.

Theertonne, Tonnen, worein der Theer zum Verkauf gefüllet wird.

Theil, Bergtheil, Fr. Part ou portion d'une minière, (Bergwerk) ein Theil des Ganzen, ein Theil einer in 128 Kuxe eingetheilten Grube, Hütte oder Werk, es sey so groß oder so klein, als es wolle.

Theil, Teul, Theuk, Fr. Refonte de fer morceau coupé, (Hüttenwerk) ein Stück von der gefrischten Gans, soviel, als auf einmal aus dem Frischheerd gehoben wird.

Theil, (Weber) bey geblümten Zeugen, die entweder mit dem Zug der Kegel, oder durch die Fußarbeit, (s. diese) hervorgebracht werden, werden die Muster, wenn sie sich vervielfältigen, in Theile getheilt, d. i. wenn sich eine Art Muster mehr als einmal darinn zeiget, so heißt jede einzelne Abbildung ein Theil. Ist also z. B. das Muster viermal nach der Breite des Zeuges in jeder Reihe vorhanden, oder der Droguet hat vier Theile, so müssen an jede Halslatze (s. diese) des Harnisches vier Harnischletzen angeknüpfet werden, und eine jede dieser Letzen bildet bey allen Halslatzen bey dem Zug eine Figur. Hat ferner der Droguet 20 Theile, so sollte man von rechtswegen auch soviel Harnischletzen an jede Halslatze anbinden, allein man erspart 10 Harnischletzen, und verdoppelt dagegen die Schwanzkorden, (s. diese) oder die Schnüre des Rahms, und bindet nur 10 Harnischletzen an jede Halslatze, damit sich die vielen Harnischletzen nicht verwirren. Da doppelt soviel Schwanzkorden vorhanden sind, so bringt die eine Hälfte 10 Theile hervor, und die andre Hälfte die andern 10 Theile. So ist es auch mit der Fußarbeit. Z. B. bey dem Brillanttaffent bringen vier Quadrate in verschiedenen Lagen den sogenannten Brillant hervor. Jedes Quadrat also ist ein Theil, der durch seine Fußtritte und Schäfte hervorgebracht wird. (s. Brillanttaffent)

Theil, Teil, ein Siamisches Gewicht.

Theileisen, ein halbmondförmiges Eisen, damit Metalle, insonderheit Silber, zum Brennen zerschroten werden.

Theilhaken, Teulhaken, (Hüttenwerk) auf den Blechhämmern und Hohenöfen ein langer eiserner Haken an einem Stiele, das Teul damit von dem Heerde zu ziehen.

Theilriß, s. Schrift.

Theilscheibe, (Büchsenmacher) das Werkzeug, womit derselbe den gleichmäßigen Abstand der girallen Linien einer Büchse beym Ziehen auf der Ziehbank bestimmt. Es ist eine eiserne runde Scheibe, auf der man in gleicher Entfernung 8 Parallelzirkel schlägt, und den kleinsten Zirkelkreis in fünf gleiche Theile theilt, den nächsten in sechs u. s. w. In jeden Theilungspunkt der Zirkelkreise wird ein Loch gebohrt, von dessen Endzweck man weiter unten reden wird. Ein Riegel, der aus einem geraden Blech, das in der Mitte etwas breiter, als an den beyden Enden ist, nach einem doppelten Winkel gebogen ist, wird mit der Scheibe folgendergestalt bevestiget: auf dem einen geraden Arm desselben sind soviel Löcher mit Schraubengängen eingebohret, als auf der Theilscheibe Parallelzirkel sind, und in dem andern Arm ist ein langer Einschnitt. In der Mitte des breitern Theils des Riegels ist ein Loch, womit derselbe mit der Theilscheibe, die in der Mitte gleichfalls ein Loch hat, auf das äußerste Ende des Mundrohrs der Ziehbank (s. diese Büchsenmacher) gesteckt wird. Ein dritter Theil dieser Theilscheibe besteht aus einem Eisenblech, so man die Feder nennt. Dieses Blech ist in der Mitte so breit, als der mittlere Theil des Riegels, und hat nach seiner länglichten Gestalt einen Ausschnitt, der auf den breitern Theil des Riegels passet. Auf beyden Enden des Ausschnitts sind kurze Aerme, wovon der eine zwey Löcher neben einander, der andere aber einen Zapfen, und am äußersten Ende einen kleinen Ring hat. Soll nun das Büchsenrohr bey dem Ziehen (s. dieses der Büchsen) fünf girallе Linien in seiner Seele erhalten, so schrauber man die gedachte Feder in dem äußersten Loche des Riegels an, der Zapfen der Feder fällt in den Einschnitt des andern Arms des Riegels, und zugleich in ein obengedachtes Loch der Scheibe des kleinsten Parallelzirkels, der fünf Löcher in gleicher Entfernung hat. Hierdurch wird die Theilscheibe und zugleich das Mundrohr der Ziehbank, das mit der Theilscheibe schon zusammenhängt, unbeweglich bevestiget,

get, und der Büchsenmacher schneidet nunmehr die erste giralle Linie im neuen Rohr. (s. Ziehen der Büchsen) Soll nun die zweyte giralle Linie gezogen werden, so wird die Feder so weit zurück gebogen, daß ihr Zapfen das Loch verläßt, bis zum nächsten Loch in eben dem Zirkel herum gedrehet, zugleich also auch das Mundrohr, und der Zapfen der Feder fällt in das gedachte Loch der Theilscheibe, und beydes, sowohl Scheibe als Mundrohr, sind nun wieder bevestiget, und die zweyte giralle Linie kann gezogen werden u. s. w. Der kleinste Parallelzirkel ist, wie oben gedacht, in fünf gleiche Theile getheilet, folglich wird auch die Schneide des Kolbens der Ziehbank in einer Entfernung von der ersten gralle Linie in die Sele des neuen Rohrs einschneiden, die den fünften Theil des ganzen Umfangs der Sele des Rohrs beträgt. Soll das Rohr aber mehr giralle Linien bekommen, so wird die Feder auf dem Biegel in ein Loch geschraubet, welches, wenn der Zapfen der Feder in den Einschnitt des Biegelarms fällt, auch zugleich in ein Loch des verlangten Kreises einfällt. Will man z. B. einem Büchsenrohr weniger, als fünf giralle Linien geben, und der kleinste Zirkel der Scheibe hat nicht weniger als fünf Theile, so springt man allemal ein Loch eines Zirkelkreises über. Z. B. wenn das Rohr drey giralle Linien bekommen soll, so wählet man den Kreis mit sechs Abtheilungen, und springt ein Loch bey der folgenden Linie über. Soll es 4 haben, so wählet man den Zirkelkreis von 8 Abtheilungen und verfährt eben so, u. s. w. Natürlicherweise aber kommen alsdenn auch nicht die girallen Linien so dicht neben einander zu liegen, als wenn mehrere eingeschnitten werden. (s. das Ziehen in Sprengels H. u. K. Samml. VII. Tab. V. Fig. IX. X. XI.)

Theilscheibe, (Großuhrmacher) ein Werkzeug, womit die Zähne der Räder abgetheilt werden. Es besteht aus einer messingenen Scheibe, die einen Fuß im Durchmesser hat. Auf der obersten Fläche dieser Scheibe sind verschiedene Zirkelkreise, die sämmtlich mit der Scheibe einen gemeinschaftlichen Mittelpunkt haben. Jeder Parallelzirkel ist nach einer Anzahl der Zähne, die man den Rädern in den Uhren zu geben pflegt, in gleiche Theile getheilt, und der kleinste Zirkelkreis hat die wenigsten, der größte aber die mehresten Theilungspunkte. Neben einem gezogenen Halbmesser steht bey jedem Kreis die Zahl der Theilungspunkte, und auf den gewöhnlichen Theilscheiben, die in Augspurg verfertiget werden, sind zugleich die Quotienten bemerkt, die man aus der Eintheilung jedes Parallelzirkels durch die Division findet. Es wird daher dem Uhrmacher nicht leicht ein Fall vorkommen, wo er sich nicht der Theilscheibe bedienen könnte. Die Scheibe ist durch eine senkrechte Welle in einem eisernen Gestelle bevestiget und läßt sich umdrehen, das Gestell hat zwey Arme über einander an der Seite angebracht, und an dem obersten ist mit einem Gelenk eine Stellfeder bevestiget, die unterwärts einen Körner (s. diesen) oder Fuß hat, der, wenn die Scheibe unbeweglich soll bevestiget werden, in einen ausgehöhlten Theilungspunkt desjenigen Parallelzirkels greift, den der Uhrmacher nach den Umständen gewählt hat. Die Welle der Theilscheibe ist rund ausgehöhlt, und in diese Aushöhlung wird eine Spille gesteckt und mit einer Schraube bevestiget. Die Spille trägt auf ihrer Spitze das Rad, dessen Zähne man schneiden will. Eine Schraube bevestiget das Rad auf der Spille. Wenn man also die Theilscheibe umdreht, so wird auch verhältnißmäßig das Rad mit umgedreht. Allein die Zähne werden nicht allein auf dieser Maschiene abgetheilt, sondern auch ausgeschnitten, und dieserhalb ist ein Sattel oder eine Hülse angebracht, die sich auf einem Arm des Gestelles verschieben läßt. Es greift nämlich die Spitze einer Schraube, die unter dem Arm des Gestelles liegt, in eine Schraubenmutter dieser Hülse, und man kann also die Hülse mit der Schraube auf dem gedachten Arme hin und her verschieben. An den beyden Enden der Walze auf der Hülse ist der eigentliche Sattel mit zwey Schrauben bevestiget, und man kann also den ganzen Sattel von der rechten nach der linken Hand zurückschlagen. Zwey seiner Arme halten vermittelst zweyer Schrauben eine Spille, und jede Schraube wird wieder mit einer besondern Schraube bevestiget. Auf der gedachten Spille steckt erstlich eine Rolle, wodurch der Uhrmacher die Spille vermittelst eines Bogens, wie die Drehspillen des Drehstuhls, (s. diesen) in Bewegung setzt, und zweytens eine Schneidescheibe von Stahl. (s. Schneidescheibe) Mit dieser Maschiene werden nun die Räder ausgeschnitten. Aber nach welchen Verhältnissen muß auch bestimmt werden: gewöhnlich hat man die Regel, daß man den Zahn nebst dem nächsten Zwischenraum in 7 gleiche Theile theilet, und auf die Dicke des Zahns $\frac{3}{7}$, auf den Zwischenraum $\frac{4}{7}$ und auf die Höhe des Zahns $\frac{5}{7}$ rechnet. Der Uhrmacher aber giebt gemeiniglich den Zähnen und den Zwischenräumen eine gleiche Breite. Er bevestiget das Rad auf der Theilscheibe, wählt nach Gutdünken eine angemessene Schneidescheibe, dreht das Rad mit der Theilscheibe um, und versucht, ob die Schneidescheibe die bestimmte Anzahl Zähne nach den vestgesetzten Verhältniß giebt. Hat er nun eine schickliche Schneidescheibe gefunden, und das Rad soll 80 Zähne erhalten, so sucht er auf der Theilscheibe den Parallelzirkel auf, der in 80 gleiche Theile getheilt ist. In einen vertieften Theilungspunkt dieses Parallelkreises setzt er den Fuß der Stellfeder, und hierdurch wird die Theilscheibe und zugleich das Rad bevestiget. Den Sattel bewegt er mit der Schraube von der Rechten nach der Linken, bis die Schneidescheibe die Stirne des Rades berührt, und setzt die Spille und zugleich die Schneidescheibe, durch einen Bogen auf der Rolle in Bewegung. Die Schneidescheibe muß in das Rad einschneiden, um so viel mehr, da der Uhrmacher den Sattel mit der Schraube beständig weiter gegen das Rad bewegt. Es ist schon auf dem Rade ein Zirkel beschrieben, der die Tiefe der Zwischenräume zwischen den Zähnen bestimmt. Soll der zweyte Zwischenraum ausgeschnitten werden, so wird der Sattel mit der Schraube von der Linken zur Rechten zurückgestellt, und die Theilscheibe und zugleich das Rad so weit umgedreht, bis der Fuß der Stellfeder in dem nächsten

ſten Theilungspunkt eben des Parallelzirkels zu liegen komt. Das Rad wird nach eben dem Verhältniß als die Theilſcheibe umgedreht, und alle Zwiſchenräume zwiſchen den Zähnen des Rades werden auf ſolche Art gleich weit von einander entfernt ausgeſchnitten, und alle Zähne werden gleich ſtark ſeyn. Will aber der Uhrmacher dem Rade 40 oder auch 20 Zähne geben, und es findet ſich kein Parallelzirkel auf der Theilſcheibe, der nach den gedachten Zahlen abgetheilt iſt, ſo wird der vorige Parallelzirkel von 80 Theilungspunkten genommen, und im erſten Fall bey jedem Zahn einer, im zweyten Fall aber zwey Theilungspunkte übergangen. Die Anwendung läßt ſich leicht auf alle andere ähnliche Fälle machen. Die Theilſcheibe der Kleinuhrmacher iſt, was Geſtalt und Eintheilung anbetrifft, die nämliche, nur daß ſie viel kleiner iſt, indem ſie nur etwa zwey Zoll im Durchmeſſer hat. Uebrigens wird ein Rad in der Taſchenuhr wie ein Rad zur großen Uhr geſchnitten.

Theilſcheibe, (Mechanikus) das Inſtrument, womit derſelbe die Grade des Transporteurs oder eines Aſtrolabiums u. ſ. w. eintheilt. Es iſt ein ſehr einfaches Inſtrument, allein bey der Eintheilung unentbehrlich. Auf einer ſtarken und harten hölzernen Scheibe liegt ein meſſingener Ring, der etwa einen Zoll breit iſt. Der Ring wird aber nicht in das Holz verſenkt, weil ſich das Holz zum öftern wirft, und den Ring in etwas krumm biegen würde. Man ſucht zwar durch ein verſenktes Kreutz, welches aus zwey eiſernen Schienen beſteht, das Holz zu nöthigen, daß es ſich nicht werfen ſoll, der Zweck wird aber nicht jederzeit mit aller Genauigkeit erreicht. Auf einer Schiene iſt zugleich der etwas ausgehöhlte Mittelpunkt der Scheibe und des Ringes. Auf dieſem Mittelpunkt werden auf dem Ringe, bey der Verfertigung der Scheibe, zwey bis drey Zirkelbogen gezogen. Den einen theilt der Künſtler praktiſch, aber mit aller nur möglichen Genauigkeit, in ganze Grade, den andern in Viertelgrade und den letzten in Sechſtelgrade ab, und dieſe genau abgetheilte Kreiſe, leiten ihn bey der Abtheilung eines ganzen und halben Zirkels, desgleichen eines Quadranten. Die Abtheilung, welche man umbra recta und verſa nennt, wird anjetzt nicht mehr verlangt, daher findet man ſie auch nicht auf den Theilſcheiben der neuern Künſtler. Bey allen praktiſchen Abtheilungen, und alſo auch bey der Zertheilung eines Zirkelkreiſes auf der Theilſcheibe, findet das allgemeine Geſetz ſtatt: Man muß nie das Ganze aus ſeinen Theilen finden, ſondern umgekehrt. Die Erfahrung lehrt, daß der geringſte Fehler, der bey der Abtheilung der kleinern Theile vorfällt, einen merklichen Einfluß auf das Ganze hat. Man zertheilt daher ein Ganzes in die ſchicklichſten größten Theile, und eben dieſer Regel wird auch bey den übrigen kleineren Theilen gefolgt. Ein Zirkelkreis, der im Grade auf der Theilſcheibe zertheilt werden ſoll, wird erſt mit einem Stangenzirkel in vier gleiche Theile zerlegt, und man behält den Stangenzirkel ſorgfältig auf, ohne die gefundene Eröffnung zu verrücken. Bloß ein Viertel des Kreiſes braucht in ſeine kleinere Theile getheilt zu werden, denn aus dieſer Abtheilung kann man leicht die Eintheilung der übrigen drey Viertel finden. Das angenommene Viertel des Kreiſes zerlegt man mit einem zweyten Zirkel wiederum in drey gleiche Theile, daß alſo die gefundenen Theilungspunkte 30° von einander abſtehen. Zertheilt man jedes Drittel der letzten Eintheilung abermals in drey Theile, ſo ſind die gefundenen Theilungspunkte 10° von einander entfernt. Die letztern kleineren Theile werden ſämmtlich halbirt und dadurch erhält man Theilungspunkte, die von den vorigen 5° Abſtand haben. Der Raum zwiſchen zwey und zwey Theilungspunkten, die 10° von einander entfernt ſind, wird in fünf gleiche Theile zertheilt, und hierdurch findet man hinter dem Theilungspunkt, der den 5° andeutet, einen Punkt, der von dem nurgedachten einen Grad entfernt iſt. Jeder Umſchlag des Zirkels, der nach zwey Graden eröffnet iſt, aus dem zuletzt gefundenen Theilungspunkt, deutet endlich die ganzen Grade an. Es ergiebt ſich hieraus, daß wenn ein kleiner Theil des Kreiſes richtig abgetheilt iſt, man aus dieſer Eintheilung die Abtheilung der übrigen gleichgroßen Theile finden kann. Iſt ein Viertel des Kreiſes genau abgetheilt, ſo ſetzt man den einen Fuß des obengedachten Stangenzirkels, der nach einem Viertel des ganzen Kreiſes eröffnet iſt, in jeden Theilungspunkt des abgetheilten Viertels ein, und der andre Fuß des Zirkels deutet die Theilungspunkte des nächſten Viertels an, u. ſ. w. Soll aber die Abtheilung richtig ſeyn, ſo muß der Fuß des Zirkels nur wenig in das Metall eindringen. Denn jeder Theilungspunkt wird etwas mit einem beſondern Inſtrument vertieft, weil ſolches nicht aus freyer Hand geſchehen kann, da ein Theilungspunkt nicht mehr auch nicht weniger als der andre vertieft ſeyn muß, wenn die Abtheilung eines mathematiſchen Inſtruments ohne merklichen Fehler ausfallen ſoll. Das gedachte Inſtrument hat folgende Theile: in einer beveſtigten Hülſe an einer kleinen eiſernen Stange ſteckt ein Körner, der zwar ohne zu wanken in ſeinem Loch ſteht, aber weiter keine Beveſtigung hat, und am Ende zugeſpitzt iſt. Eine zweyte bewegliche Hülſe trägt ein kleines Gewicht. Der Künſtler ſticht bey der Theilung in jedem Theilungspunkt mit einem ſehr ſpitzigen Körner vor, ſetzt das Inſtrument dergeſtalt neben den Theilungspunkt, daß die Spitze des Körners hineinfällt, und läßt das Gewicht auf den Körner fallen. Will er aber einen Theilungspunkt genau ſo ſtark als den andern vertiefen, ſo muß er das Gewicht einmal ſo hoch als das andremal heben. Er zieht es jederzeit ſo weit hinauf, als es die Länge der Stange erlaubt. Mit dieſer Theilſcheibe und einigen kleinen Stücken theilt der Künſtler die ganzen und halben Grade des Transporteurs ꝛc. ab. Er läßt zu dieſem Behuf bey dem Zuſchneiden des Transporteurs in den beyden Ecken ein überflüßiges Stück Blech ſtehen, durchbohrt es und beveſtiget den Transporteur mit zwey kleinen Nägeln durch dieſe Blechſtücke auf der hölzernen Theilſcheibe. Vorher aber muß der Mittelpunkt des Bogens des Transporteurs genau auf den Mittelpunkt der Theilſcheibe zu liegen kommen. Zu

dem Ende wird ein Stangenzirkel eröffnet, und zwar aus dem Mittelpunkt der Theilſcheibe, nach dem Halbmeſſer desjenigen Zirkelkreiſes, wornach er den Transporteur abtheilen will. Er verſchiebt den Transporteur ſo lange auf der Theilſcheibe, bis ſein Mittelpunkt nach dem Augenmaaß den Mittelpunkt der Theilſcheibe deckt, und prüft den erſten Punkt auch vorlohren mit dem Fuß des Stangenzirkels. Nachdem dieſes geſchehen und auf die obengedachte Art der Transporteur beveſtiget iſt, ſo zieht er mit der vorigen Eröffnung des Zirkels, aus vier Punkten des Kreiſes der Theilſcheibe, womit er den Transporteur theilen will, Bogen auf den Transporteur. Den Durchſchneidungspunkt nimt er zum Mittelpunkt des Transporteurs an. Die Zirkelbogen auf dem Transporteur werden mit einer ſcharfen Spitze des Stangenzirkels aus dem Mittelpunkt beſchrieben, und zugleich eingeſchnitten. Zu der Abtheilung der Grade muß ein genaues eiſernes Lineal ſeyn, das auf jeder Seite eine kleine Spitze hat, die genau übereinander ſtehen. Die eine Spitze des Lineals wird in das etwas vertiefte Loch in den Mittelpunkt des Transporteurs geſetzt, und die andre in das Loch einer eiſernen Platte. Auf dieſer Platte liegt ein Stück Bley, das 10 bis 12 Pfund ſchwer iſt. Das Lineal wird alſo dadurch an dem einen Ende völlig beveſtiget, und läuft an ſeinem Zapfen wie ein Rad an ſeiner Achſe. Außer dieſen beyden Zapfen hat das Lineal noch eine feine Spitze an einer beweglichen Hülſe. Dieſe Spitze paßt genau in jeden Theilungspunkt der Theilſcheibe. Man hat alſo weiter nichts zu thun, als daß man anfänglich die gedachte Hülſe dergeſtalt verſchiebet, daß ihre Spitze in die Theilungspunkte desjenigen Kreiſes auf dem Ringe der Theilſcheibe fällt, nach welchem man den Transporteur abtheilen will, und die Hülſe mit einer Stellſchraube beveſtiget. Bey der Abtheilung ſelbſt wird die gedachte Spitze der Hülſe aus einem Theilungspunkt der Theilſcheibe beſtändig in den benachbarten geſetzt, und die Striche auf dem Transporteur nach dem Lineal mit einem Reißhaken (ſ. dieſen) zugleich gezogen und eingeſchnitten. Auf dieſe Art werden nach Vorſchrift der Theilſcheibe die ganzen und halben Grade auf dem Transporteur nachgezogen. Der Grad den der Stangenzirkel neben den Kreiſen und der Reißhaken neben den Strichen aufwirft, wird mit einem Waſſerſtein abgeſchliffen. Nach der Abtheilung der Grade wird durch den Mittelpunkt und die unterſten Theilungslinien eine Durchſchneidungslinie auf dem Transporteur gezogen und das Lineal des Transporteurs völlig ausgefeilt. Die Zahlen werden endlich, nachdem der ganze Transporteur (ſ. dieſen) polirt worden, mit Stempeln eingeſchlagen.

Theilſcheibe der Thurmuhren, (Uhrmacher) eine Theilſcheibe, (ſ. dieſe) wornach die Räder dieſer Uhren eingetheilt werden. Ihr Diameter iſt 2 bis 3 Fuß aus ſtarkem Eiſenblech geſchmidet und es ſtehen folgende 11 Nummern darauf: 96, 84, 80, 78, 72, 64, 60, 59, 54, 31 und 25. Aus dieſen 11 Nummern fallen nach der Subtraktion folgende Zahlen, worauf die verſchiedene Anzahl der Zähne eines Rades gefunden werden kann:

2 mal 48		2 mal 36	
3 — 32		3 — 24	
4 — 24	ist 96	4 — 18	ist 72
6 — 16		6 — 12	
8 — 12		8 — 9	
2 — 42			
3 — 28		2 — 32	
4 — 21	ist 84	4 — 16	ist 64
6 — 14		8 — 8	
7 — 12			
2 — 40		2 — 30	
4 — 20	ist 80	3 — 20	
5 — 16		4 — 15	ist 60
8 — 10		5 — 12	
		6 — 10	
		59 — ist 59	
2 — 39		2 — 27	
3 — 26	ist 78	3 — 18	ist 54
6 — 13		6 — 9	
		31 — ist 31	
		5 — 5 ist 25	

Von allen dieſen Nummern iſt der Extract:

96	84	80	78	72	64	60	59	54	48
42	40	39	36	32	30	28	27	26	25
24	21	20	18	16	15	14	13	12	10
9	8	7	6	-	-	-	-	-	-

Theilung der Getriebe und Räder bey Maſchienen. Man muß hiebey zuerſt die Gewalt oder den Druck, den ein Zahn im Getriebe oder Triebſtock im Kumpf oder Trilling, woran die Laſt iſt, auszuſtehen hat, erwägen, und darnach die Dicke beſtimmen, welches, wenn man ſich mit den Maſchienen bekannt genug gemacht hat, am ſicherſten durch die Erfahrung geſchieht. Wir wollen z. B. annehmen, daß das Rad, woran die Laſt angebracht iſt, aus einem Trilling beſtehe, und die Dicke eines Triebſtocks 2 Zoll ſeyn muſſe. Man gebe der Dicke eines Zahns im Getriebe, oder dem Diameter eines Triebſtocks in einem Kumf oder Trilling auf dem Theilungsriß, worauf die Zähne oder die Triebſtöcke eingeſetzt werden, zu der Zwiſchenweite zweyer Triebſtöcke, worein die Kämme oder Zähne greifen, das Verhältniß wie 7 zu 8, das iſt, man theile die Dicke eines Zahns oder Triebſtocks auf dem Theilungsriß in acht gleiche Theile, und gebe davon der Zwiſchenweite auf dem Riß 7 ſolcher Theile, ſo machen die drey beſchriebene Bogen 15 Theile, und die Theilung von dem Mittel des einen Zahns oder Triebſtocks bis zu dem Mittel des andern Zahns oder Triebſtocks auf dem Theilungsriß aus. Dieſe Theilung in gerader Linie nach der Sehne gemeſſen nennen die Handwerksleute die Schrift. (ſ. dieſe) In unſerm gegebenen Beyſpiel wird alſo, weil zwiſchen dem Bogen und der Sehne faſt kein

kein Unterſchied iſt, der Triebſtock 2 Zoll, die Zwiſchenweite aber 1¼, mithin die ganze Theilung oder Schrift 3¼ Zoll. Nach Beſchaffenheit der Umſtände und der Laſt, die man bewegen will, beſtimmt man die Zahl der Triebſtöcke im Getriebe, Kumpfen oder Trilling. Um alſo den Umfang von dem Getriebe oder Kumpfen, der ein Zirkel iſt, zu finden, worinn die Zähne oder Triebſtöcke ausgetheilet werden: ſo multipliziret man, weil die Theilung ſo oft in der Peripherie iſt, als es Zähne oder Triebſtöcke giebt, dieſe Theilung 15 mit der Zahl der Zähne oder Stricke, die das Getriebe ꝛc. haben ſoll, ſo bekomt man die ganze Peripherie in ſolchen Theilchen, wovon 8 zur Dicke des Zahns oder Triebſtocks und 7 zu der Zwiſchenweite gehören. In unſerm Beyſpiel giebt alſo die Zahl 15 mit 24 multiplizirt die Zahl 360. Damit man nun aber dieſe Peripherie auch in Zahlen wiſſen möge, ſo ſuche man nach der Regel de Tri zu 8 Theilchen zu der Dicke der Triebſtöcke in Zollen und der ſo eben gefundenen Peripherie die vierte geometriſche Proportionalzahl, da man denn die Peripherie in Zollen erhält. In unſerm Beyſpiel würde man alſo aus den Zahlen 8, 2, und 36 90 Zolle zur Peripherie des Getriebes, Kumpfs oder Trillings finden, worauf die Theilung geſchieht. Um aber auch den Diameter zu dieſer Peripherie zu wiſſen, ſo ſuche man zu 314, 100 und der in Zollen gefundenen Peripherie die vierte geometriſche Proportionalzahl, alſo in dieſem Beyſpiel zu 314, 100 und 90 Zoll, die Zahl 28⅔⅔⅔ Zoll, oder 2 Fuß 4⅔⅔⅔ Zoll, die dann der geſuchte Diameter iſt. Nunmehr beſtimmt man nach Beſchaffenheit der Umſtände und der zu bewegenden Laſt, wie oft das Getriebe, der Kumpf oder Trilling herumlaufen muß, bis daß erſte Rad, woran die Kraft angebracht iſt, einmal herum iſt, und zertheilt dieſe Zahl, wenn ſie groß iſt, in ſchickliche Faktores, damit man mehr wie ein Rad, und keine zu groſſe Räder bekomme. So vielmal nun das Getriebe umlaufen ſoll, bis das darein greifende Kamm- oder Stirnrad einmal herum komt, um ſo vielmal nehme man den Theilungsriß dieſes letztern Rades, worauf die Theilung geſchieht, gröſſer, als den Theilungsriß des Getriebes. Man nehme nämlich den Diameter vom Mittelpunkt bis auf den Theilungsriß der Zähne um ſo vielmal gröſſer, als das Getriebe, der Kumpf, oder Trilling mehr umlaufen ſoll, als das in ihn greifende Rad. Dieſemnach behalte man auch bey dieſem Rad die vorige Theilung, ſo aber gehe man mit dieſer Rechnung, wenn mehrere Räder in der Maſchiene, von einem bis zum andern und demjenigen fort, woran die Kraft angebracht iſt. Wir wollen annehmen, daß der Trilling dreymal herum gehen ſoll, bis das Kamm- oder Stirnrad, welches in ihn greift, und woran die Kraft angebracht iſt, einmal herum geht, ſo iſt, da die Peripherie des Trillings in dem Theilungsriß 90 Zoll iſt, 90. 3 = 270, alſo 270 Zoll die Peripherie in dem Theilungsriß, und 85 110/114 Zoll, oder 7 Fuß 1 110/114 Zoll der Diameter des Kamm- oder Stirnrades zu der Peripherie, worauf die Theilung geſchieht, und worein ſich 72 Kämme theilen laſſen. In dieſem, dem Kamm- oder Stirnrade, behält man eben die Eintheilung, wie bey dem Getriebe, und beſtimmt die Dicke der Zähne oder Kämme auf folgende Art: man giebt dem Kamm oder Zahn, weil er den Druck nicht ſo oft, als der Stock am Getriebe leidet, in ſeiner Dicke auf dem Theilungsriß zu der Dicke des Triebſtocks das Verhältniß wie 6½ zu 8, alſo von den oben gedachten 15 Theilchen der Schrift 6½ Theilchen, 8½ Theilchen aber dem Zwiſchenraume zwiſchen zwey Zähnen, welche zuſammen die 15 Theile machen, und wobey ſowohl zwiſchen zwey Stöcken im Getriebe und einem Kamm oder Zahn, und zwiſchen zwey Kämmen oder Zähnen und einem Stock im Getriebe ½ Theilchen zum Spielraum übrig bleibt, damit die Kämme oder Zähne gehörig ein- und auswinden können. Endlich beſtimmt man auch die Höhe und Geſtalt der Kämme oder Zähne folgendergeſtalt: Man macht mit der Dicke des Kamms oder Zahns von 6½ Theilchen ein Quadrat, und theilet die Linie, die in dem Theilungsriß des Kamms oder Zahns liegt, in die Hälfte, aus dem Theilungspunkt aber beſchreibt man oberhalb einen halben Zirkel, ſo entſteht die Geſtalt des Kammes oder Zahns, und er iſt 1½ mal ſo lang als er dick iſt, oder die Dicke verhält ſich zur Länge wie 2 zu 3, wobey aber auch zu merken iſt, daß die Maſchienen nicht ſtottern, (ſ. dieſes) wenn man die Rundung ſtumpf abrundet. Damit aber auch der Zahn um deſto mehr Stärke haben möge, ſo macht man ihn 1½ bis 1¾ mal ſo breit als er dick iſt. Endlich ſchärft man die Ecken etwas ab, damit ſie ſich nicht ſo leicht ſplittern, und ſchneidet den Kamm oder Zahn nach unten zu um ⅛ ſeiner Dicke ein, damit man einen Zapfen bekomme, womit er eingeſetzt werden kann. In der Breite der Krümmlinge aber machet man ein Loch, damit man einen Keil zur Beveſtigung eintreiben könne, wenn der Kamm eingeſetzt iſt. Bey allem dieſem muß man noch bemerken, daß man ein eigentliches Stirnrad um die Dicke des Zahns niedriger, ein Kammrad um die halbe Breite des Kranzes höher machet, als die gefundene Höhe dieſer Räder iſt, wodurch der Theilungsriß geht, und im Uebrigen den Felgen die zweyfache Zahl der Schrift, auch nach Beſchaffenheit der Umſtände und der Gewalt, die ſie auszuſtehen haben, etwas mehr oder weniger zu ihrer Breite giebt. Rückt man nun bey dieſer Eintheilung der Triebſtöcke und Zähne das Kamm- oder Stirnrad ſo weit an das Getriebe, daß der Theilungsriß des Kamm- oder Stirnrades den Theilungsriß des Getriebes berühret, ſo drehen die Kämme oder Zähne des Rades den Trilling ununterbrochen um, wenn die Maſchiene in Bewegung geſetzt wird. Nicht aber allein die Theilung in 15 Theile von einem Mittelpunkt eines Triebſtocks oder Zahns bis zum andern, nach Belidors Angabe, ſondern auch die Theilung in 7 Theile von einem Mittelpunkt eines Zahns oder Triebſtocks bis zu dem andern, iſt eben ſo gut, wo man 3½ Theile zu einem Triebſtock im Getriebe oder Trilling, und 3 zu den Kämmen und Zähnen nimt. Römer hat gewieſen, daß die Krümme des Zahns eigentlich die Geſtalt einer Epicycloide haben muſſe.

Theilungsgrube, Fr. Puilard d'aqueducs, die Röhren in den Straßen, die zu den Wasserkünsten leiten. Sie werden von Steinen ohne Mörtel aufgeführet, und es befinden sich die Haupt- und Theilungshahnen darinn. Eine solche Grube wird oben mit einem eichenen Rahm und Deckel verwahret, daß man ohne Gefahr darüber gehen, reiten und fahren kann. Damit man aber zur Winterszeit, wenn Schnee liegt, solche Gruben zu finden weis, so bemerkt man an den nächst gelegenen Häusern ihre Entfernung mit Rothsteine an.

Theilungshahn, (Wasserkünste) derjenige Wasserhahn, welcher bey jeder Theilung der Wasserröhren, wo mehrere Leitungen von Hähnen ausgehen, angebracht ist.

Theilungspunkt, Fr. Partage, (Wasserkunst) wird der höchste Punkt genannt, von welchem man die Wasser von einer Seite zur andern laufen läßt, wie solches bey den **Vertheilungsbassins** (s. diese) üblich ist.

Theilwehr, (Wasserbau) an Teichen, Kanälen, Flüssen u. s. w. ein Wehr, vermittelst dessen nur der überflüßige Theil des Wassers abgeleitet oder getheilet wird.

Theilzirkel, ein Bogenzirkel, welcher also beschaffen ist, daß er in der einmal genommenen Oeffnung seiner Schenkel bevestiget, und bey dem Gebrauche nicht leicht verrücket werden kann. (s. auch Stellzirkel, mit dem er überein komt.)

Thelemege, ein großes Seeschiff der Ptolomäer in Aegypten, worauf Zimmer und Kabinetter mit großer Pracht zur Wollust und Bequemlichkeit angebracht waren. (s. Trireme)

Theorbe, (Musiker) ist wie eine große Baßlaute, nur daß sie mehr, nämlich 14 oder 16 Chor Saiten hat, und über dem rechten Hals, darauf sonst die Bände liegen, welches an den Lauten der Griff genennet wird, noch einen längern Hals hat, und allein dazu eingerichtet ist, daß ein Diskant oder Tenor, gleichwie zu der **Viol di Bastarda**, darein gesungen werde, dieweil wegen der Größe und des weiten Greifens keine Koloraturen oder Diminutionen darauf gemacht werden können, sondern nur schlechthin begriffen werden muß. Es kann dieses Instrument auch sonst neben dem Baß von andern Instrumenten gebrauchet werden. Es sind der Theorben zweyerley, die eine mit Geigensaiten, die andre mit stählernen und messingenen Saiten.

Theorbenflügel, ein Flügel mit Darmsaiten, der einen Theorbenklang hat, und sich von einem **Lautenklavier** blos darinn unterscheidet, daß er eine Unteroktave mehr hat.

Theouze, Tscheuze, chinesischer Taffent, welcher ziemlich dicht, und dabey doch so geschmeidig ist, daß er keine Falten noch Brüche bekomt, man mag ihn auch zusammen legen, drücken und knillen, wie man nur will. Die Chineser brauchen ihn statt der Leinwand zu Hosen und Hemden, und er läßt sich auch wie Leinwand waschen.

Thephillim, die schwarzen, schmalen und mit etlichen Knoten verknüpften ledernen Riemen, welche die Juden, wenn sie beten wollen, nothwendig um ihr Haupt und Hände binden müssen.

Thermometrum, eigentlich ein Instrument, wodurch man die Wärme abmessen, und das Verhältniß eines gegebenen Grades der Wärme zu einem andern gegebenen Grade finden kann. Z. B. wie viel die Sonne heute wärmer scheint, als vor 8 und mehr Tagen. Dergleichen Instrument ist bis itzt noch nicht erfunden worden, ob es gleich sehr nützlich wäre. Man giebt aber insgemein diesen Namen demjenigen Instrument, welches mit besserm Rechte **Thermoskopium** (s. dieses) heißt.

Thermoskopium, ein Instrument, wodurch man die Abwechselungen der Wärme und Kälte der Luft erkennen kann. Es ist auf einem schmalen Brett eine doppelte dünne Glasröhre, die entweder unten und oben, wie die älteste Art, oder, nach der neuen oder florentinischen Art, nur unten eine Glaskugel hat. An den beyden Seiten der Röhre sind Grade bemerket. Die ältesten Wettergläser zeigten durch die Luft, die in der obersten Kugel eingeschlossen ist, die Veränderung des Wetters. Denn wenn sie sich durch die Wärme ausdehnte, so stieß sie das in der Röhre befindliche gefärbte Wasser nieder, wenn sie sich aber durch die Kälte zusammenzog, so stieg dieses in die Höhe. Die Erfindung dieser Wettergläser schreibt man dem **Kornelius Drebbel** zu. Diese Wettergläser kamen ab, als die Schwere der Luft bekannt wurde, und man gelernt hatte, daß das Wasser auch in der Luft steigen könne, wenn sie schwerer wird, und hingegen etwas fallen müsse, wenn sie leichter wird. Man hat deswegen am ersten in Florenz angefangen, die Kugel mit Weingeist anzufüllen, und die Röhre oben zugeschmelzt. Diese Wettergläser waren eine Zeitlang stark im Gebrauch. Sie verrichten das ihrige durch die Ausdehnung und Zusammenziehung des Spiritus. Denn wenn es warm wird, so dehnet sich der Spiritus aus, und steiget in der Röhre in die Höhe, fällt aber in die Kugel, wenn es kalt wird. Die dritte Art ist diejenige, die man Mercurialthermometer nennt, da man anstatt des Weingeistes in die Röhre Queckſilber schüttet, und statt der Kugeln Cylinder anbringt, weil man wahrgenommen, daß der Spiritus seine Kraft, sich auszudehnen, mit der Zeit verliere. Diese Wettergläser sind also nicht nur beständiger, als die vorher beschriebenen florentinischen, sondern auch zu einer genauern Erkenntniß der Grade der Wärme dienlicher, und diese kann man denn auch schon mit mehr Recht, so wie es auch geschieht, **Thermometer** (s. dieses) nennen. Nachdem dieses Thermometer gehörig verfertiget, und die Röhre mit dem Queckſilber angefüllet worden, so wird es im Winter, wenn es stark frieret, in Schnee oder geschabtes Eis, das mit **Sal ammoniakum** vermischt worden, gesetzt, und die Höhe des Merkurius in der Röhre bemerkt. Nach diesem in Wasser gesetzt, das zu frieren anfängt, und die Höhe des Merkurius, die er nun hat, abermals bemerkt. Der Raum zwischen beyden Höhen wird in 32 gleiche Theile getheilet, alsdenn das Wetterglas in siedenden Weingeist gesetzt, der den Merkurius fast bis auf 184 solcher Theile treibt. Endlich

lich und letztens setzt man es in siedendes Wasser, und der Merkurius steigt bis auf 214 Grade. Diese Grade werden, wenn es das Thermometer erlaubt, weiter hinauf und herunter getragen, und das Wetterglas ist fertig.

Therp-Werd. So heißen in Friesland die hohen Hügel, wo man sich vor der Einteichung (s. Anteichen) bey hohen Wassern hinflüchtet.

Theutage. So werden in Hamburg einige Tage in der Woche genannt, an welchen die englischen Kaufleute daselbst ihre Waaren zu verkaufen pflegen.

Thier, (Jäger) ist bey den Jägern das Weiblein des Hirsches, oder die Hirschkuh, welches sonst auch ein Stück Wild und Hindin genennet wird. Es ist ohne Geweih, schwach und unstreitbar, hat ein schwach Gesicht und schnellen Lauf.

Thiergarten, ein großer eingeschlossener Raum mit vielen Arten schattigter Bäume, worinn man allerley Arten des besten Wildes zu hegen und zu ernähren pfleget. An den bequemsten Plätzen werden geraume Wildscheunen und Ställe aufgerichtet, die zu beyden Seiten offen und nur oben bedeckt sind, in deren Mitte der Länge nach Rauffen oder Krippen stehen, worein man zur Winterszeit, da das eingeschlossene Wild nicht genugsames Futter finden kann, von Zeit zu Zeit Heu, und nach Gutbefinden zuweilen auch wohl Haser wirft, welches Futter das gedachte hungrige Wild fleißig aufsuchet. Die Thiergärten sind gemeiniglich mit Alleen durchschnitten, und auch allerley Lustpartien nach der Kunst angebracht; öfters, wenn sie weitläuftig sind, ist auch wohl ein Jagdschloß oder Lusthaus darinn gebauet.

Thierkopf, Löwenkopf, Fr. Mufle, (Baukunst) eine Zierrath, welche den Kopf eines Thieres vorstellet, und bey den Dachrinnen gebraucht wird.

Thiersäule, Fr. Colonne zophorique, (Baukunst) eine Säule, worauf ein merkwürdiges Thier befindlich ist. So ist z. B. in Venedig auf dem St. Markusplatze eine Säule, worauf ein Löwe mit dem Evangelienbuch in den Klauen ist.

Thindutritt, s. Harter Tritt.

Tholus, Griech. (Baukunst) der Mittelpunkt in einem Kuppelgewölbe, oder der daselbst befindliche Schlußstein. Es wird aber unter diesem Worte auch oft eine ganze Kuppel verstanden.

Thomas, St., eine goldene portugiesische Münze zu Goa, in Ostindien, mit dem Bilde des heiligen Apostels Thomas. Das Gold, woraus die Münze gepräget wird, ist feiner als das, so zu den französischen Louisd'or genommen wird, und ein St. Thomas wiegt 1 Gran mehr, als die halbe spanische Pistole, gilt insgemein zwey Piasters, steiget und fällt aber auch im Werth. Die Portugiesen halten sie allezeit in so hohem Preise, als sie nur können, daß sie nicht ausgeführet werden. Man präget solche von Golde aus Safala, welches zwar sehr fein ist, aber manchmal durch die Legirung so schlecht gemacht wird, daß diese Münzen unter allen goldenen Münzen, die in Ostindien gepräget werden, von dem allerschlechtesten Gehalte sind.

Thomaszucker, St. Thomas, ein weicher bräunlicher oder rother Zucker von der Insel St. Thomas, der über Portugal komt; doch heißt itzt auch wohl ein unreiner grober Zucker also, der nicht eben daher komt.

Thon, Than, Liederde, Schluf, eine zähe, schwere, schmeidige, zusammenhängende, fett anzufühlende, aus schlüpfrigen würflichten Theilen bestehende, in Wasser sich schwerlich erweichende, zum Boußiren geschickte Erdart, welche sich an die Zunge anhängt, im Feuer erhärtet, und endlich zu einem blasenvollen Glas schmilzt, vorher aber im Feuer brauset, im Scheidewasser hingegen nicht aufgähret. Man findet ihn von verschiedenen Farben, der blaue wird **Seeleim** oder **Mauerleim** genannt.

Thonback, s. Aleback.

Thonbeschlag, ein Beschlag oder Ueberzug von Thon, z. B. wie man über die gläsernen Retorten zu machen pfleget.

Thondraht, (Töpfer) ein dünner messingner Draht, an jedem Ende mit einem kleinen Griff versehen. Ein verfertigtes Gefäß wird hiemit unten am Boden von der Scheibe geschnitten, so wie man mit diesem Draht auch bey manchen Vorfällen, z. B. zu den Kachelblättern, den Thon in dünne Blätter zerschneidet.

Thon, fetter, langer, (Ziegelbrenner) Thon, der sehr zähe ist.

Thon, magerer, kurzer, Thon, der sich nicht gut kneten oder bilden läßt.

Thonmühle, (Ziegelbrenner) womit in Holland der durchwinterte Thon zugerichtet wird. Eine senkrechte Welle, die mit verschiedenen Armen, woran einige Messer bevestiget sind, besetzt ist, wird in einem über einer kleinen Grube stehenden Kasten von Thieren herum getrieben, nachdem oben der Thon eingeworfen worden, der nach genugsamer Bearbeitung in die Grube fällt. Zuweilen giebt man auch zween entgegengesetzten Wänden des Kastens Messer, und dann sind sie an der Welle ohne Arme bevestiget. Wird die Mühle vom Wasser getrieben, so pflegt man die mit Messern oder Flügeln besetzte Welle in ein walzenformiges offenes Gefäß horizontal zu legen. Man kann auch machen, daß der aus dem walzenformigen Gefäß herausgearbeitete Thon sogleich von der Maschiene in die untergesetzte Formen gedrückt wird. An einigen steht die mit Messern oder Flügeln besetzte Welle in einem walzenformigen Mauerwerke auf einem etwas über den Boden desselben angebrachten eisernen Rost. Einen Fuß hoch über diesen befinden sich im Mauerwerk Oeffnungen, die man verschließt, wenn Thon eingefüllet ist, alsdenn leitet man oben Wasser hinein, und setzt die Welle durch ein Wasserrad in Bewegung. Wenn sie einige Zeit gearbeitet hat, und die Steine und Hieken, die der Thon bey sich hatte, durch den Rost in die untere Grube gesunken sind, zieht man die Oeffnungen auf, und läßt das Thonwasser in Sümpfe laufen, in denen es den geschlemmten Thon absetzt.

Thonschabe, s. Thonschneide.

Thonschlägel, (Töpfer) ein viereckigter Kloß mit einem Stiel. Bey der Zubereitung wird der Thon damit zu runden Klumpen zusammengeschlagen, um die fetten und magern Theile gehörig zu vermischen.

Thonschneide, Thonschabe, (Töpfer) ein gekrümmtes scharfes Eisen mit zwey hölzernen Handgriffen, gleich einem krummen Schneidemesser der Holzarbeiter. Mit diesem Eisen wird der zusammengeschlagene Thon vor seiner weitern Bearbeitung einigemal in dünne und breite Theile zerschnitten, um die im Thon befindliche kleine Steine zu entdecken. Die Steine geben bey dem Schaben so zu sagen ein Geschrey von sich, und der Meister ruft deswegen den Arbeitern oft zu, die Steine schreyen, (s. dieses) nehmt die Steine heraus.

Thon zu Schmelztiegeln. Die zu den weißen Schmelztiegeln gebräuchliche Thonart wird aus mehreren zusammengesetzt: denn eine fette Thonart zerspringt leicht im Feuer, und eine magere ist leicht zerbrechlich, deswegen sie aus beyden vermischt seyn muß. Die fette ist grau von Farbe und fein, die andere Art fällt etwas ins grünliche, und ist etwas magerer.

Thor, s. Thorweg.

Thorfahrt, s. Thorweg.

Thorner Pfefferkuchen, (Pfefferküchler) Pfefferkuchen, die von der Stadt Thorn in Polen ihren Namen haben, und weit und breit berühmt sind. Der Teig zu diesen Kuchen, der von gutem Mehl, Honig und Gewürze verfertiget wird, soll viele Jahre liegen, und in einer starken Gährung erhalten werden, welches diesen Pfefferkuchen das mürbe Wesen, welches sie haben, geben soll. Sie erhalten nach dem Backen einen Anstrich, wodurch sie eine braune und glänzende Farbe erhalten, oder mit Erbsenmehl eine gelbliche Farbe, indem man das Erbsenmehl bey der Bildung der Pfefferkuchen auf den Werktisch streuet, das sich an den Teig anhängt, und ihm eine gelbe Farbe giebt, welche auch nach dem Backen bleibt.

Thorriegel, (Schlosser) ein Riegel, womit das Thor verschlossen wird.

Thorschlüssel, ein Schlüssel, womit das Thor aufgeschlossen und verschlossen wird.

Thorweg, Thor, (Baukunst) eine große Oeffnung in der Mauer eines Gebäudes, wodurch man mit Kutschen und beladenen Wagen fahren kann. Sie erhalten von den Oertern, wo sie angebracht sind, verschiedene Benamen, als: Schloß- Stadt- Hof- Garten- Scheunen- und gemeine Thore, wie auch die Ehrenpforten. Es wird ein Thor entweder in die Mitte eines Gebäudes gesetzt, oder wegen allzugroßer Breite des Gebäudes, und aus anderer Ursachen willen, zwey dererselben, die gleich weit in genugsamer Entfernung von denen Ecken stehen, an dessen langer Seite angebracht. Sie müssen zuvörderst nach der Größe des Gebäudes und nach der Höhe des Geschosses verhältnißmäßig werden. Die gemeinste Regel dazu ist folgende: es wird die ganze Höhe des untern Stocks von dem Boden bis an den äußern untern Balken in 6 Theile getheilt, und $\frac{4}{5}$ zur Höhe des Thores im Lichten genommen, die Breite hingegen ist die Hälfte der Höhe, auch wohl in einigen Fällen etwas mehr. Sie werden gemeiniglich, und vornämlich die von der ersten Art, nach halben Zirkeln, die gemeinen hingegen, nachdem ein Gebäude stark aussehen soll, nach halb ovalen oder flachen und sogenannten **gedruckten Bogen** geschlossen. Ueber den Thorwegen bringt man nicht selten eine Verzierung in den mittlern Feldern an, eine Aufschrift, Stammwappen u. a. m. Z. B. an die fürstlichen Thorwege schicken sich insonderheit in das Siegesfeld prächtige Tropheen mit Gefangenen, aufgestellte Waffen u. dgl. an die Gartenthore Fruchthörner und Schnüre ꝛc. Sie bekommen auch oft eine Verzierung durch nebenstehende einfache oder doppelte Säulen oder Wandpfeiler, meistentheils aus den starken Ordnungen, welche mit einem Fronton gedeckt werden. Manchmal folgt auch wohl gleich über dem Gebälke annoch ein besonderer Aufsatz oder Attisches Werk, und sodann erst der Fronton. Auf den beyden Abdachungen des Frontons können oben liegende oder sitzende Statuen hingestellt werden. Die Stadtthore werden 12 bis 15 Fuß breit gemacht, und die Höhe bekomt doppelte Breite. Die Thorflügel und die Thüren derselben bekommen entweder starke Rahmen und Füllungen mit starkem Leistenwerk, oder sie werden aus doppelt übereinandergenagelten nach einer schrägen Linie liegenden Bohlen verfertiget, die von Weite zu Weite, mit starken und mit zugespitzten Köpfen versehenen großen eisernen Nägeln beschlagen werden, welches den Thorflügeln nicht allein Stärke, sondern auch ein recht sehr gutes Ansehen giebt.

Thorwegnägel, (Nagelschmidt) große Nägel, womit die Thorwegflügel verzieret werden. Ihr großer Kopf ist entweder zugespitzt oder rund, gleich einer halben Kugel. Der Kopf der letztern muß daher in einem Nageleisen geschmidet werden, dessen Krone eben die runde Gestalt hat. Die Nagelschmide besitzen die Geschicklichkeit den Kopf nach der Gestalt der Krone bloß mit dem Hammer in einer Hitze zu bilden und völlig rund zu ebnen.

Thran, das öligte Fett von den Seefischen und sonderlich von dem Wallfisch, daher er auch Fischthran genannt wird. Man hat dessen unterschiedene Gattungen, worunter aber der weiße Grönländische Kranthran den Vorzug behält, den auch die Gerber am liebsten zum Einschmieren der Leder gebrauchen. Der braune ist der schlechteste und wird zum Brennen in den Lampen gebraucht.

Thraneicher, in den Thranbrennereyen ein Vereydeter, der die Thranfässer eicht oder visiret, damit sie alle gleiche Größe haben.

Thränen, (Bienenzucht) Bienen, die zwar an Gestalt mit den kleinen und gemeinen Bienen eine große Aehnlichkeit haben, aber darinnen von ihnen unterschieden sind, daß sie viel größer und dicker sind, keinen Stachel haben, und mit ihrem lauten Getöne vor andern leicht zu erkennen sind. Sie sind das männliche Geschlecht unter den Bienen, die sie befruchten, ihre Arbeit ist, die Bienenbrut in den Stöcken und Körben zu versorgen, junge Bienen auszubrüten, und stets über denselben mit ihrem

Gek-

Getöne, wodurch sie der Brut die nöthige Wärme verursachen, zu verleiben. Dieses ist die Ursache, daß sie nicht eher aus den Stöcken hervorkommen, bis um Mittagszeit, in welcher sie gleichsam von der Hitze der Sonne abgelöset werden. Ihren Nutzen spüret man ferner vom April bis auf den August. Welcher Stock in solcher Zeit keine Thränen hat, der läßt nicht nur keinen Schwarm, sondern muß auch unfehlbar mit einem Hauptfehler behaftet seyn. Ueberdas arbeiten sie auch mit den Bienen an den Wachstafeln und Gewürke. Sobald sich die großen Thränen im Frühjahr sehen lassen, sobald kann man sich Hoffnung zum Schwärmen machen u. s. w.

Thränen, (Jäger) der nach Balsam riechende Saft, der sich vor des Hirsches Augen zusammensetzt.

Thränenbrut, (Bienenzucht) diejenige Brut in den Bienenstöcken, woraus Thränen entstehen.

Thränengläser, länglichte, unten runde und weite, oben spitzig zulaufende Gläser mit einem Deckel, fast wie ein Kolben der Chymisten, welche man öfters in der Erde bey den Todtenkrügen gefunden hat, und worinn die Alten ihre Thränen, die sie der Verstorbenen halber vergossen, sollen gesammlet, und zum Gedächtniß beygesetzt haben.

Thränenscheiben, diejenige Wachsscheiben in den Bienenstöcken, welche für die Thränenbrut bestimmt sind.

Thranjuchten, s. Schmierleder.

Thraniten, waren Ruderer bey den Griechen, die in der zweyten erhöheten Reihe von Bänken und in der Mitte des Fahrzeuges saßen.

Thran sieden. Dieses geschieht in den Thransiedereyen in kupfernen Pfannen, die die Weite von 10 bis 12 Fuß haben, und in der Mitte etwas tiefer sind, als am Rande, in deren jeder 5 Fässer Wallfischspeck hinein gehen, der darinn ausgelassen wird, wenn zuvor eine halbe Tonne Wasser hineingegossen worden, damit der Speck nicht anbrenne, deswegen er auch von zwey Personen beständig umgerührt werden muß. Wenn der Speck zwey oder drey Stunden gekocht hat, und der Thran völlig zergangen ist, schöpft man solchen mit großen kupfernen Löffeln aus der Pfanne in viereckigte Tröge, die oberwärts mit einem Gitter vermacht sind, wodurch der Thran in die Tröge läuft und die ausgekochten Rinken auf dem Gitter liegen bleiben, welche in Fässer geschlagen und zum Leimsieden verkauft werden. Der also warm aus der Pfanne geschöpfte Thran läuft hernach noch in einen andern hölzernen Trog, welcher mit zwey Drittel kalten Wassers angefüllt ist, worauf er kühlet, bis wiederum eine andere Pfanne mit Speck genug gekocht hat. Alsdenn wird der Thran in einen zweyten Trog mit dem Wasser herübergeschüttet, und daraus in einen dritten gethan. Mittlerweile sinkt das Dicke, welches man Prutt nennt, auf den Grund. Man zapft alsdenn den Thran aus dem letzten Gefäße in die Fässer, welche alle mit neuen Reifen belegt sind. Sobald sie voll sind, so schlägt man sie mit dem hölzernen Spund zu. Der Thran muß nothwendig in den gedachten Trögen auf dem Wasser abkühlen, weil sonst der heiße Thran in keinem Fasse zu erhalten seyn würde. Die Fässer oder Quarteelen sind gemeiniglich 18 Stechkannen groß, und werden durch einen geschwornen Thranelcher gemessen, der alsdenn mit einem Eisen bey dem Spundloche bemerkt, wie viel Stechkannen und Mingel darinnen befindlich sind, worauf der Thran nach diesem Maaße verkauft wird. Die Prutt, wie auch das Gestockte wird in alte offne Fässer gethan, wovon der obenschwimmende Thran abgenommen und das übrige den Pruttkochern verkauft wird, welche den braunen Thran davon aurkochen. Das Quarteel rechnet man auf 12 Stechkannen und eine Stechkanne hält 16 Mingeln. Der weiße grönländische Thran ist der beste, welcher von den Lederbereitern zum Einschmieren der Leder gebraucht wird. Der französische ist schlechter, aber doch besser als der holländische, welches daher kommt, weil die Franzosen den Speck sogleich, wie sie ihn ausgeschnitten haben, ausschmelzen, die Holländer aber mit nach Hause nehmen, so daß er stinkend wird, und eine röthliche Farbe erhält. Der braune Thran ist der schlechteste und wird nur zum Brennen in den Lampen gebraucht. Bey dem Einkauf muß man darauf sehen, daß kein Wasser unter dem Thran stehe, und daß er auf dem Boden keine Hefen habe. Diese Hefen oder das Dicke wissen die Seifensieder zu nutzen. Die beste Probe von seiner Güte ist, daß ein Tropfen davon auf dem Nagel bestehen bleibe und nicht ablaufe.

Thransiederey, eine Anstalt, worinn der Speck von den Wallfischen gesotten und der Thran davon gemacht wird. Man findet sie nur in den Ländern, die sich mit dem Wallfischfang beschäftigen, vornämlich in Holland, England, Hamburg u. s. w.

Thranierjaspis, ein ganz schwarzer Jaspis, welcher den harten Steinkolen gleicht. Andre verstehen hierunter den schwarzen Gachat oder harte dichte Steinkolen, die sich schleifen und poliren lassen.

Thron, Fr. Trone, ein prächtiger Stuhl, worauf die Könige oder andre fürstliche Personen bey öffentlichen Gepränzen sitzen. Er wird auf eine von etlichen Stuffen erhabne Bühne gestellt und über demselben ein Himmel aufgehängt.

Thronhimmel, Prachthimmel, Baldachin, eine zierlich ausgespannte Decke über einem Thron; auch ein jeder solcher Himmel, worunter bey feyerlichen Handlungen vornehme Personen stehen oder sitzen.

Thrube, Thrune, Fr. la Caille, ein länglicht viereckigter Kasten von Pfosten oder starken Brettern zusammengeschlagen, oben offen, worinn der Zinnstein fortgebracht wird.

Thrube, ein Kolenmaas der Steinkolen, deren zwey einen Karren ausmachen.

Thubal, Tubal, (Orgelbauer) soviel als die Oktave.

Thubalflöte, (Orgelbauer) soviel als 8′ Oktave.

Thunbaß, (Orgelbauer) es ist die große Hohlflöte 8′ Ton, von Tönen, weil sie weit und tönend ist. Sie heißt auch wohl Subbas oder Koppel,

Thürangel, Fr. pivat d'une porte, (Schloſſer) der ſtarke eiſerne Haken, oder die Heſpe, worauf die Thüre mit ihren Bändern hängt.

Thürband, Fr. panture de porte, (Schloſſer) die eiſernen Bänder oder Beſchläge einer Thüre, womit ſie auf der Thürangel (ſ. dieſe) mit ihrem runden Ringe hanget. Dieſe Bänder ſind verſchieden verfertiget, denn an gemeinen Thüren werden ſie nach gewiſſen Figuren von Eiſen ausgeſchnitten, und erhalten am Ende einen Ring, mit welchem ſie auf der Angel hangen. Sie erhalten mancherley Benennung, je nachdem ſie geſtaltet ſind. Andere werden von Meſſing gemacht, und in das Holz verdeckt eingeſchoben. (ſ. Beſchlag einer Thüre)

Thürbeſchläge, Fr. Garniture de porte, (ſ. Beſchlag einer Thüre)

Thüre, (Baukunſt) eine jede Oeffnung, wodurch man nicht allein zu einem verſchloſſenen Raum komt, ſondern auch vor einem Behältniß jeder Gattung. Man theilet die Thüren in drey Klaſſen, wovon eine jede ihre beſondere Regeln hat, wornach ſie reguliret werden müſſen. In der erſten Klaſſe, welche Hauptthüren genennet werden, ſind die Thore und Thorwege, (ſ. dieſe) ingleichen die Hauptthüren, wodurch man in ein Gebäude eingeht, nicht weniger werden hierzu gerechnet die Thüren der anſehnlichen und großen Säle. Dieſe letztern werden ⅔ von der Höhe der inwendigen Decke bis an den Boden im Lichten hochgemachet, die Hälfte dieſer Höhe, giebt gemeiniglich die Breite. Obgleich die meiſten Hauptthüren theils nach vollen, theils nach gedruckten Bögen obenher gewölbet werden, ſo laſſen ſich doch auch viele obenher gerade machen, nur muß alsdenn nahe darüber in die Mauer ein Bogen geſchloſſen werden, damit nicht der Sturz über der Oeffnung die ganze Laſt der darüber ſtehenden Mauer trage. In dergleichen Fällen muß die Hausthüre eben ſo mit der Fenſterhöhe in einem fortgehen. In die andere Klaſſe von Thüren gehören die mittelmäßigen Thüren und Eingänge der Hauptzimmer, der mittlern und kleinen Säle, der Gallerien ꝛc. Solche Thüren ſind nicht gerne unter 4 und nicht leicht über 5 Fuß breit, welche Breite doppelt, und zuweilen etwas darüber genommen, die Höhe ausmachet. Die dritte Klaſſe beſteht endlich in den Bethüren und geheimden Thüren. Die erſten haben 3½ bis 4 Fuß Breite, und ſind noch einmal ſo hoch, oder auch etwas darüber. Sie dienen zum Zuſammenhange der Zimmer, und müſſen von Rechtswegen in einer ganzen Reihe von Zimmern gerade auf einander treffen, dieſen aber muß zuletzt ein Fenſter gegen über angebracht ſeyn (zu tagen). Die geheimen Thüren gehen aus den Kabinettern und Schlafzimmern in die Garderobe und zu den geheimen Treppen, und ſind zur Bequemlichkeit angeleget. Daher werden ſie auch nur 3 Fuß und wohl noch weniger breit gemacht, und gemeiniglich hinter vorgehangenen Tapeten verſtecket. Dieſe Thüren werden auch nur ganz einfach gemacht, dagegen die Haupt- und Mittelthüren mit Gliedern der Bauordnungen verzieret werden, und die großen Thüren haben gemeiniglich zwey Füllungen über einander, wovon die oberſte länger als die unterſte iſt.

Thürenfenſter, (Baukunſt) dergleichen werden in den Stubenthüren, beſonders der Bürgerhäuſer, angebracht, ſowohl in der Eingangsthüre vom Fluhr, als auch in den Thüren, welche aus einem Gemach ins andere führen. Manchmal ſchneidet man nur eine viereckigte Oeffnung in eine Thüre, und ſetzt darinn ein Fenſter ein; manchmal iſt der ganze Obertheil der Thüre mit Glasfenſtern verſehen, zumal wenn die Thüre nach einem andern Gemach oder Alkoven führet; manchmal iſt aber auch eine ſolche Thüre ganz von Glasſcheiben, und heißt alsdenn Glasthüre. (ſ. dieſe)

Thürel, Thürlein, Fr. Valvule de cuir, (Bergwerk) eine Klappe oder Ventil, über die Röhren oder Löcher des Kolbens der Druckwerke gedeckt, welche ſich, wenn die Waſſer in die Höhe ſteigen, öffnet, und wenn ſie nieder fallen wollen, wieder zuſchließt.

Thürelröhre, Fr. Tuieau a clapet, am Kunſtgezeuge die über der Schlung- oder Saugröhre ſtehende Röhre, daran ein Ventil iſt, welches verhindert, daß das über ſolches gehobene Waſſer nicht wieder zurück tritt, oder fällt.

Thürfeld, ſ. Füllung.

Thürflügel, Fr. Valva, (Tiſchler) alles das zuſammen, womit man Thüren verſchließt, von Tiſchler- und Schloſſerarbeit. Es kommen darinn verſchiedene Benennungen vor, als: Rahmſtücke, Rahmfüllungen, Heſpen, Krampfen u. ſ. w. (ſ. an ſeinem Ort)

Thürflügel, Fr. Battant de porte, manteaux de Porte, (Tiſchler) die beweglichen Theile einer Thüre, das was man auf und zu machen kann. Manchmal hat eine Thüre zwey Flügel, und heißt alsdenn eine doppelte Thüre, oder ſie hat nur einen Flügel.

Thürfutter, Fr. Chambranle, (Tiſchler) an den Pfoſten der Thüre, die mit Stäben der Baukunſt verzierte Einfaſſung, woran die Thüre anſchlägt, und überhaupt die ganze Verkleidung der Oeffnung der Thüre.

Thürgericht, ſ. Thürgeſtelle.

Thürgeſimſe, Fr. Corniche de Placard, (Tiſchler) die Verzierung, welche über der Einfaſſung einer Thüre zu oberſt noch insbeſondere zu einer kleinen Deckung aufgeſetzt wird.

Thürgeſtell, Thürgericht, Thürpfoſten, Fr. Jambage de Porte, huiſſiere, (Tiſchler) die Pfoſten der Oeffnung der Thüre mit ihren Verzierungen.

Thürgewende, (Baukunſt) das Viereck von gehauenen Steinen, welches eine Thüröffnung einſchließt und ausmachet, zum Unterſchiede von einem Thürgerüſte. (ſ. dieſes)

Thürklinke, Fr. Loquel de porte, cadole, ponçoir. (ſ. Klinke)

Thürklöpfel, Fr. racloir Marteau de porte. (ſ. Anklopfer)

Thürlein, Fr. petite porte, (Bergwerk) die von ſtarken Pfoſten gemachte, in das Hangende und Liegende eingelaſſene,

gelassene, mit starkem Eisen beschlagene Thüren auf dem Stolln, wo man einen Durchschlag zu machen, und daraus viele Wasser vermuthet. Sie werden zu dem Ende angelegt, daß wenn das Wasser durchbricht, es die Thüren zuschiebe, und so im Lauf aufgehalten werde, damit der Arbeiter Zeit bekomme, sein Leben zu retten.

Thürlein, Fr. porte au couduit, pour arretter le vent, (Bergwerk) Durchgänge auf Stolln, wo die Wetter zu stark ziehen. Sie bestehen aus zwey Thürstöcken, einem Steg, worauf sie stehen, einer darauf liegenden Kappe und einer Thüre.

Thürlein hängen, Fr. appendre une petite porte pour arretter les eaux, (Bergwerk) eins oder mehrere Thürlein (s. diese) wegen vermutheten Durchschlags und Wassers in den Stolln einsetzen, wo die Gefahr groß ist. Es werden deren etliche gehänget, die jedoch insgemein das Wasser alle nach einander zerbricht und wegreisset, sie mögen auch noch von so starken Pfosten gemacht und mit starken eisernen Bändern verwahret seyn.

Thürleinkappen, (Bergwerk) Hölzer, welche auf beyden Thürstöcken queer über dem Stolln oder einer Strecke liegen. (s. auch Kappen)

Thurm, Thurn, Fr. Tour, (Baukunst) ein Lastgebäude, so zum Schutze, zur Zierde, oder zu einem andern Gebrauche aufgeführet wird. Sie sind rund oder viereckigt, ganz massiv oder durchgebrochen, erfordern einen breiten und starken Grundbau und wenig Fenster. Die Mauren müssen vollkommen senkrecht aufgeführet, und alle Regeln der Stärke dabey fleißig beobachtet werden. Die Alten haben dergleichen Gebäude in solcher Höhe und Dünne, wie sie in den mittlern Zeiten aufgekommen, nicht leicht aufgeführet. Nach ihrem Gebrauche sind sie unterschieden, und haben von ihrer Anwendung auch verschiedene Beynamen. Die Thürme in den Stadtmauern zur Beschützung nach der alten Art findet man nur noch in den alt bevestigten Städten, und werden heut zu Tage nicht mehr gebauet. **Wachtthürme, Leuchtthürme. Kirchen- und Glockenthürme**, die entweder an den Kirchen bloß zur Zierde, oder auch die Glocken darinn bequem aufzuhängen, da sind. Berühmte Thürme in Deutschland sind der Thurm des Münsters zu Straßburg, der Stephanskirche zu Wien, der in Landshut in Bayern, in Spanien der zu Toledo und an andern Orten mehr. Thurm wird auch oft ein Gefängniß genannt, daher **Schuldthurm**.

Thurm. (Glaser) So nennt man den obern Theil einiger Hauslaternen. (s. Hauslaterne)

Thurm, (Krappfabrik) dasjenige Gebäude, worinn die Wurzeln der Färberröthe zuerst getrocknet werden. Er hat vier bis fünf Böden von starken Latten über einander gebauet, welche 4 bis 5 Fuß auseinander stehen. Durch alle geht eine große vierkantige Oeffnung, durch welche die Wurzeln in Körben, vermittelst der Winde, die oben im Dach über den Oeffnungen angebracht ist, in die Höhe gezogen, und auf alle Böden geschüttet werden können. Um auch in alle Böden zu kommen, ist durch sämmtliche Oeffnungen eine Steigleiter (s. diese) angebracht, auf welcher man auf alle Böden gelangen kann. Dieses Gebäude wird durch einen Ofen geheitzet, der unten im Boden angebracht ist, und aus einem Gewölbe besteht, das das ganze Gebäude einnimt. Das Obere des Gewölbes ist mit vielen Röhren versehen, welche auf allen Seiten des Thurms unter dem Gewölbe hinlaufen, und mit Ziegelsteinen bedeckt werden. Durch diese Röhren wird die Hitze im ganzen Thurm ausgebreitet, so daß man solche, vermöge der Röhren, wo man sie nur hin haben will, auch hinleiten kann, indem man sie zudeckt oder öffnet.

Thurm, am hohen Ofen das auf die Futtermauer von Backsteinen aufgeführte viereckigte Gemäuer.

Thürme, runde, zu decken, (Schieferdecker) einen runden Thurm zu decken, erfordert in Ansehung der dazu nöthigen Latten Geschicklichkeit. Man muß sich hierzu solcher Latten bedienen, welche biegsam sind, damit sie der Rundung nachgeben, die man ihnen nach der Gestalt des Thurms mittheilen muß. Wenn man eine breite Latte um einen Kegel windet, so hat ihr unterer Rand einen größern Umfang zu berühren, als der obere, und ihre Enden müssen sich alsdenn in die Höhe heben. Hier aber muß man dieses vermeiden, und es so einrichten, daß alle Latten mit dem Hauptgesimse parallel sind. Bey dieser Art von Dächern muß man sich öfters der Gierenziegel, d. i. solcher, die oben schmaler als unten sind, bedienen, besonders wenn man näher gegen die Verjüngung des Thurms nach oben zu komt, wo man dergleichen öfters mit untermengen muß. Denn alsdenn werden die gewöhnlichen Ziegel oben zu breit seyn. Und wenn man bis drey oder vier Fuß unter die Spitze gekommen ist, so muß man sich nicht allein bloß der Gierenziegel bedienen, sondern der Dachdecker ist auch öfters genöthiget, noch diese am Kopfe schmaler zu machen. Die ganze Arbeit wird aber auf die nämliche Art zu Stande gebracht, als das gewöhnliche Dachdecken, (s. dieses) und man vollendet sie oben an der Spitze des Thurms, die man mit Bley, Töpferzeuge, oder Schiefer völlig zudeckt.

Thurmmaaß der Orgelgehäuse, dieses verändert sich nach der Größe des Werks. Man hat deren dreyerley bey dem Bau eines **Prinzipalthurms**. Die Breite, d. i. der innere Abstand einer stehenden Säule von der andern; die Höhe oder Distanz des Oberstücks des Untergebälkes bis zum Unterstücke des Obergebälkes, und endlich den bauchigen Vorsprung, oder die Distanz vom Zentro des halbrunden Vorsprungs vor dem Absatz des Gebäudes. Ausserdem muß man noch unterscheiden, ob z. B. ein Thurm von 16 Fuß allein, oder deren zwey seyn sollen. Ist nur einer in die Mitte des Orgelgehäuses zu setzen, so muß man ihn viel breiter machen, weil man daselbst die fünf größern Pfeifen von 16 Fuß offen, nämlich C D E, anbringen

bringen muß. Hat man zwey Thürme von 16 Fuß, ſo ſetzt man die dickſte Pfeife des erſten C, zwey vom erſten D, und zwey vom erſten E darein, und nach dieſem muß man folgende Tabelle verſtehen, worinn eine jede Art des Thurms ihre hinlängliche Höhe für den Körper und Fuß der Pfeife nebſt einem hinlänglichen Platze unterhalb des Obergebälks findet, um eine Brücke unter ihren Fuß zu legen. Zum Grunde wird hier geſetzt, daß alle halbrunde Ausſchweifungen regulair ſind, und aus einem einzigen Zentro gehen, und daß man in jeden Thurm fünf Pfeifen ſtellt.

Tabelle der Thurmmaaße für alle Orgelgebäuſe.

Thürme			Breite,			Vorſprung,		Höhe	
1 von 32 Fuß	C. D. E.		5 Fuß	6 Zoll		9 Zoll		35 Fuß	
2 — 32 —	C. Dis. G.		5 —	2 —		8 —		35 —	
1 — 24 —	F. G. A.		4 —	6 —		7 —		27 —	
2 — 24 —	F. Gis. C.		4 —	3 —	6 Lin.	7 —		27 —	
1 — 21 —	G. A. B.	4 Zoll	4 —	1 —	8 —	7 —		24 —	
2 — 21 —	G. Bb. D.	4 —	3 —	10 —	— —	7 —		24 —	
1 — 19 —	A. B. Cis.	0 —	4 —	0 —	0 —	6 —		22 —	
2 — 19 —	A. C. E.	0 —	3 —	7 —	2 —	6 —		22 —	
1 — 16 —	C. D. E.	0 —	3 —	5 —	0 —	6 —		19 —	
2 — 16 —	C. Eb. G.	0 —	3 —	1 —	4 —	6 —		19 —	
1 — 12 —	F. G. A.	0 —	2 —	6 —	3 —	5 —		14 —	
2 — 12 —	F. Gis. C.	0 —	2 —	3 —	6 —	5 —		14 —	
1 — 9 —	A. B. Cis.	6 —	2 —	0 —	0 —	4 —	6 Lin.	11 —	
2 — 9 —	A. C. E.	6 —	1 —	10 —	0 —	4 —	6 —	11 —	
1 — 8 —	C. D. E.	0 —	1 —	8 —	0 —	4 —	—	9 —	6 Zoll
2 — 8 —	C. Eb. G.	0 —	1 —	6 —	3 —	4 —	—	9 —	6 —
1 — 6 —	F. G. A.	0 —	1 —	3 —	8 —	3 —	—	7 —	—
2 — 6 —	F. Gis. C.	0 —	1 —	2 —	10 —	3 —	—	7 —	—
1 — 4 —	A. B. Cis.	9 —	1 —	1 —	11 —	2 —	6 —	6 —	—
2 — 4 —	A. C. E.	9 —	1 —	0 —	8 —	2 —	6 —	6 —	—
1 — 4 —	C. D. E.	0 —	1 —	0 —	8 —	2 —	—	5 —	—
2 — 4 —	C. Eb. G.	0 —	0 —	11 —	8 —	2 —	—	5 —	—
1 — 3 —	F. G. A.	0 —	0 —	10 —	0 —	1 —	6 —	4 —	—
2 — 3 —	F. Gis. C.	0 —	0 —	9 —	0 —	1 —	6 —	4 —	—

Thurmſchiffe, Fahrzeuge der Alten, die hinten und vorne oder in der Mitte Thürme hatten, um davon in die Fahrzeuge der Feinde ſchleudern zu können. Man verband verſchiedene Flöſſe mit einander, die gleiche Breite hatten, brachte Erde und Raſen darauf, damit man herüber gehen konnte. Vorne und auf den Seiten wurden Bruſtwehren von Härden und Zimmerwerk gemacht, auf dieſen Bau ſetzte man Thürme von zwey Stockwerken, welche das ganze Werk einer Brücke gegen die feindlichen Schiffe vertheidigen konnten. Man verband auch drey Schiffe durch Balken und Zimmerwerk mit einander, und ſetzte darauf ein Gebäude zuſammen, welches nur zwey Boorde, und auf jedem Ruder hatte, da die übrigen weggenommen werden müſſen. Hierauf wurden Kaſtele von dergleichen Stockwerken gezimmert, welche folglich höher, als die feindlichen einfachen waren, daher man auch von denſelben aus dem untern Stockwerke, unter Vertheidigung der obern, in die feindlichen Fahrzeuge übergehen konnte.

Thurmuhren, (Uhrmacher) die großen Maſchienen von Uhren ſind bis itzt noch die unvollkommenſten in ihrer Art. Aus der Benennung ſieht man, daß ſie auf den Thürmen angebracht werden. Ihre Unvollkommenheit rühret theils daher, daß ſie ganz aus Eiſen zuſammengeſetzt werden; theils aber auch von der Witterung, der ſie immer ausgeſetzt ſind. Eiſen reibet ſich mit Eiſen viel ſtärker, als Stahl mit Meſſing, und daher komt es, daß nicht allein die Zapfen der Wellen, ſondern auch die Zähne des Steigerades, öfters eingeſchmiert werden müſſen. Und hieraus entſteht der zweyte Fehler, das Oel wird nämlich durch die Hitze im Sommer theerartig, und im Winter frieret es nicht ſelten ein. Beydes unterbricht die Bewegung des Räderwerks merklich, zu geſchweigen, daß ſich die ſtarken und großen Theile der Uhr ſelbſt bey der Wärme ausdehnen, und bey der Kälte zuſammenziehen. Zu den gedachten Fehlern komt noch dieſer, daß die Uhrmacher den Thurmuhren eine zu kurze Aufzugszeit geben, und daß alſo die Uhr bey jedem Aufziehen in ihrem abgemeſſenen Lauf gehemmet wird. Die Größe abgerechnet, haben die Thurmuhren gerade die Einrichtung der Stubenuhren, und weichen nur im folgenden davon ab, welches mehrentheils von dem Orte abhängt, wo ſie zu ſtehen kommen. 1) Das

Gehwerk

Gehwerk erhält ſtets einen engliſchen Haken, und der Perpendikel pflegt wenigſtens 4 Fuß lang zu ſeyn; 2) dem Schlagwerke giebt man gewöhnlich zur Beſtimmung der Schläge ein Schloßrad (ſ. dieſes im Supplement) mit einem Getriebe, allein die Uhren von dieſer Einrichtung verrichten nicht ſicher die erforderlichen Schläge, daher wäre es beſſer, wenn die Schlagſcheibe (ſ. dieſe) auf der Welle eines Rades angebracht würde, das in 12 Stunden einmal umläuft, wie bey den Federuhren; 3) die Einrichtung des Weiſerwerks leidet eine merkliche Abänderung von den Stubenuhren, da die Thurmuhren drey auch wohl vier Weiſer bewegen. Selten erhalten dieſe Uhren einen Minutenweiſer. Bey dem Weiſerwerk entſteht ein doppelter Fall. Die Zifferblätter ſind entweder neben der Uhr, oder in einer Erhöhung angebracht. Im erſten Fall ſteckt auf der Welle des Bodenrades, welches ſich gewöhnlich in zwey Stunden umdrehet, ein Getriebe, welches ein Stirnrad bewegt, das auf einem beſondern Zapfen an dem Uhrgehäuſe ſteckt. An den beyden benachbarten Seiten des Uhrgehäuſes iſt auf eben die Art ein Stirnrad angebracht, und beyde Räder werden von den Zähnen des erſten Stirnrades beweget. In jedem Mittelpunkte dieſer drey Räder ſteckt eine Weiſerſtange. Geſetzt, die drey Räder erhalten 60 Zähne, ſo bekomt das Getriebe 10 Stöcke, denn 6mal 10 iſt 60. Das Getriebe läuft in zwey Stunden einmal um, die Räder aber 6mal langſamer, folglich in 12 Stunden. Sollen aber vier Weiſer bewegt werden, oder ſind die Zifferblätter über der Uhr beveſtiget, ſo muß ein weitläuftiger Mechanismus angebracht werden. Folgende Einrichtung ſcheint die einfachſte zu ſeyn: auf der Welle des Bodenrades ſteckt vor der Uhr ein Getriebe, welches ein Kammrad bewegt. Mit dem Wellbaum dieſes Rades kann man die Bewegung nach Beſchaffenheit des Raums in die Höhe leiten. Er trägt an dem beſtimmten Ort ein Stirnrad, deſſen Zähne drey oder vier Stirnräder in einem rechten Winkel in Bewegung ſetzen. Jedes Rad bewegt in ſeinem Mittelpunkt eine Weiſerſtange. Geſetzt, das gedachte Getriebe habe 10 Stöcke, und das Bodenrad laufe in 2 Stunden einmal um, ſo erhalten alle übrige Räder 60 Zähne. Die Spannung iſt bey dieſem Mechanismus freylich ſtark, allein die Räder bewegen ſich auch nur langſam; 4) der Hammer einer Thurmuhr wird auf folgende Art von dem Schlagwerk gehoben: die Glocken hängen in einiger Entfernung von der Uhr. Das Hebenägelrad (ſ. dieſes) hebt, wenn das Schlagwerk von dem Gehwerk ausgelöſet wird, durch ſeine Hebnägel einen Arm an dem einen Ende auf, der ſich auf einem Zapfen frey beweget. Mit dem Arm hängt vermittelſt eines Gelenks ein Draht, und dieſer auf die nämliche Art mit dem Hammerſtiel zuſammen, dieſer läuft auf ſeinem Zapfen, und der Hammer wird alſo gehoben, wenn der Draht den Hammerſtiel hinab zieht. Der Hammer fällt nach ſeiner eigenen Schwere auf die Glocke, und eine Feder hebt ihn wieder in die Höhe, weil er ſonſt den Klang der Glocke verhindern würde. Bey der Höhe des Aufzuges und der Dicke der Walze oder Trommel neben dem Bodenrade, auch der Berechnung der Räder, gilt im Großen alles, was bey den Stubenuhren gilt. (ſ. Stubenuhrenräder Berechnung) Hat das Bodenrad 18 Zoll im Durchmeſſer, die Trommel 9 Zoll, und die Höhe des Aufzuges iſt 60 Fuß, ſo geht die Uhr 29 Stunden, wenn das Bodenrad in jeder Stunde ſich einmal umwälzet u. ſ. w. Weit vortheilhafter wäre es aber, wenn man das Bodenrad nicht unter 12 Stunden umlaufen ließe, weil alsdenn die Uhr nicht ſo oft durch das Aufziehen in ihrem Laufe unterbrochen würde. Man ſuchet zwar die Bewegung des Bodenrades durch ein Stück Eiſen, ſo die Wippe heißt, und das zwiſchen zwey Zähne des Rades beym Aufziehen geſteckt wird, zu unterhalten; allein die Schwierigkeit iſt dadurch noch nicht ganz gehoben. Bey dem Gehwerk thun ſolches wohl die Uhrmacher, aber nicht bey dem Schlagwerk. Daher geht das Gehwerk auf manchen Thurmuhren 8 Tage, das Schlagwerk aber nur 24 Stunden. Die Trommel hängt mit dem Bodenrade wie bey Stubenuhren durch ein Sperrrad zuſammen, und das Bodenrad bekomt daher einen gebrochenen Wellbaum. Die eigentliche Trommel von Holz iſt nämlich mit dem Bodenrade unmittelbar verknüpft, und auf dieſe wird ein großes Rohr von Eiſenblech geſteckt, woran das Sperrrad beveſtiget iſt. Um dieſes Rohr wickelt ſich die ſtarke Leine oder das Seil, woran das Gewicht hängt. Räder und Getriebe haben in allen Fällen das Verhältniß wie bey den Stubenuhren. Der Durchmeſſer des Bodenrades iſt zwiſchen 15 und 24 Zoll groß, und von ſeiner veſtgeſetzten Größe hängen wie gewöhnlich die Durchmeſſer der übrigen Räder ab. Die Räder und Wellbäume müſſen aus gutem Eiſen geſchmidet werden, und jedes Rad beſteht aus zwey Theilen, aus den Kreutzſchenkeln und einem abgeſonderten Ring, auf deſſen Stirne die Zähne ausgeſchnitten und die Schenkel in den Ring eingezapft werden. In dem Mittelpunkt des Rades wird bey dem Schmiden das Loch für den Wellbaum ausgehauen. So werden alle Räder verfertiget. Die Zähne werden entweder mit der Theilſcheibe oder mit einem Zirkel abgetheilet. Statt der maſſiven Getriebe bedienen ſich die Uhrmacher bey den Thurmuhren lieber noch der ſogenannten Laternen, weil ſie leichter ſind, und eine geringere Reibung verurſachen. Dieſe beſtehen aus zwey Scheiben, welche die Triebſtöcke, vermittelſt der Zapfen an den letztern, zuſammenhalten. Die Verfertigung der Scheiben hat keine Schwierigkeit, und das ganze Getriebe wird wie ein Rad auf dem Wellbaum beveſtiget. Vorher aber müſſen die Triebſtöcke mit Ochſenklauen gehärtet werden. Die Urſache, warum die Triebſtöcke härter als die Zähne der Räder ſeyn müſſen, die ihre gewöhnliche Härte behalten, iſt dieſe, weil die Getriebe bey ihrer ſchnellen Bewegung ſich weit eher abnutzen, als die Zähne der Räder. Eben ſo müſſen auch die Zapfen der Wellbäume der Räder gehärtet werden. Der Perpendikel der Thurmuhren wird gemeiniglich an einen Riemen aufgehangen. Beſſer wäre es aber, wenn man denſelben, wie den Waagebalken einer Waage, in ſeiner Scheere laufen ließe. In dieſem

Fall würde das oberſte Ende des Perpendikels auf jeder Seite einen Zapfen erhalten, der in einem Kloben, wie die Welle eines Rades in ihrem Zapfenlager, ruhete. Der Perpendikel der Thurmuhren iſt am vortheilhafteſten, wenn er nur wenig ausſchlägt. Der engliſche Haken muß deswegen über 7 bis 9 Zähne des Steigerades greifen. Einige Uhrmacher machen den Perpendikel noch einmal ſo lang, allein bey einer ſolchen Länge, wornach ſich zugleich die Stärke der Stange richten muß, möchte die abwechſelnde Wärme und Kälte wohl einen ziemlichen Einfluß haben, nicht zu gedenken, daß der Widerſtand der Luft, der gleichfalls mit der Witterung abgeändert wird, dies merklich vermehret. Die Erfahrung hat beſtätiget, daß eine Uhr, die einen 12 Fuß langen Perpendikel hatte, ſtets unrichtig gegangen, wowider aber doch einige Uhrmacher Einwendungen machen, und behaupten, daß die Uhr ſelbſt die Fehler gehabt haben müſſe, und der Perpendikel nicht Schuld daran wäre. Das Gehäuſe einer Thurmuhr wird aus einigen eiſernen Flachſtangen durch Zapfen und Zapfenlöcher zuſammengeſetzt. Man muß aber beſonders bey Verfertigung derſelben ſein Augenmerk auf die Zapfenlöcher oder Futter, worinn die Zapfen der Wellbäume laufen, richten. Sie werden abgeſondert, entweder aus Eiſen, oder aus einer Kompoſition verfertiget, und in die Löcher der Flachſtangen des Gehäuſes eingeſetzt. Sind ſie von Eiſen, ſo werden ſie wie die Zapfen gehärtet. Vortheilhafter aber ſind die Futter aus einer Kompoſition von Meſſing und Zink. Dieſer vermehret die Härte des Meſſings. Die Zapfenlöcher der Thurmuhren ſind viereckig; theils damit man die Uhr deſto bequemer einſchmieren könne, theils aber auch, daß das Oel nicht ſo leicht ablaufe, ſondern ſich in den Winkeln ſetze.

Thurmuhr zu machen, daß ſie leicht geht. Wenn dieſes geſchehen ſoll, ſo muß die Perpendikelſtange nicht an der Spindel hängen, oder veſt gemacht ſeyn. Es ſey nun eine Spindel mit Lappen, oder mit dem Haken, weil die lange Stange und ſchwere Linſe eine ſtarke Friktion in dem Spindelzapfen und in den Futtern verurſachet; ſondern die Perpendikelſtange muß gerade, oder perpendikulair über den hintern Spindelzapfen an einem Riemen hängen, damit ſie leicht kann beweget werden, und anſtatt der Perpendikelſtange iſt eine kleine Stange 1 Fuß lang an die Spindel beveſtiget, worinn die Perpendikelſtange geht und die Gabel beweget wird, wie bey den Pendeluhren zu ſehen iſt. Nur iſt zu merken, daß man die beyden Bewegungspunkte (Oſcillations) von der Spindel und Riemen einander horizontal mache, ſonſt verurſachet die Perpendikelſtange eine Reibung in der Gabel, wodurch die Uhr unrichtig geht.

Thurm zu meſſen. (Meßkunſt) Wenn man die Höhe eines Thurms meſſen will, ſo erwählet man ſich eine Standlinie, von welcher man die begehrten Diſtanzen auf beyden Seiten abmeſſen oder viſiren kann. Man ſetzt das Aſtrolabium auf das eine Ende dieſer Linie veſt, ſiehet durch die unbeweglichen Dioptern nach der Meß- oder Zeigerſtange, ſo an dem andern Ende des Meßſtandes hingeſteckt iſt, das iſt eine Horizontallinie, viſiret nach dem Fuße des Thurms zu durch die beweglichen Dioptern, und ſchneidet dadurch auf dem Inſtrumente einen Winkel von 90 Graden, oder einen rechten Winkel. Nun geht man nach dem andern Meßſtande, und ſetzet auf daſſelbe Ende der Linie das Inſtrument hin, ſtecket an dem Stande, wo gemeſſen worden, eine Stange zum Zeichen hin, wornach man denn von dieſem Stande viſiren kann. Nun ſieht man durch die beweglichen Dioptern nach dem erſten Stande zu, wo eine Stange für die Diſtanz zum Viſiren hingeſteckt iſt, bis man die Stange erblickt. Damit man alſo wieder eine horizontale Linie bekomme, läßt man das Inſtrument unverrückt ſtehen, und viſiret durch die beweglichen Dioptern nach dem Fuße des Thurms zu, und ungefähr nach dem Orte hin, wornach aus dem vorigen Meßſtande iſt viſiret worden, bemerket vorher, wie viel Grade der Winkel auf dem Inſtrumente abgeſchnitten hat: dieſes ſchreibet man fleißig auf, richtet denn die beweglichen Dioptern nach des Thurms Spitze zu, und bemerket gleichfalls den Grad, der ſich auf dem Inſtrumente abſchneidet; ingleichen geht man auch wieder an das andre Ende dieſes Meßſtandes, ſetzet da anſtatt der Stange das Aſtrolabium auf, und ſiehet durch die unbeweglichen Dioptern nach dem andern Stande, wo man für das Inſtrument eine Stange zum Viſiren hingeſteckt hat, bis man die Stange daſelbſt erblicket. Dann richtet man die beweglichen Dioptern ebenfalls nach des Thurmes Spitze zu, und bemerket, was für Grade ſich auf dem Inſtrumente in ſolchem Viſiren abgeſchnitten haben; dieſe ſchreibt man ebenfalls auf. Wenn man dieſes verrichtet hat, ſo wird die Höhe des verlangten Thurms gefunden ſeyn. Will man dieſes auf dem Papier nachtragen, und dadurch die Höhe erforſchen, ſo zieht man erſtlich eine gerade Linie für die gehabte Standlinie, trägt nach dem kleinen oder verjüngten Maaßſtabe, den man nach Belieben verfertigen kann, die Langenruthen darauf, wie es in dem Felde angenommen worden, legt den Transporteur an dem Punkt des Endes der Linie an, und ſticht oben den Punkt von 90 Graden ab, ſo hat man auf die gerade Linie einen rechten Winkel von 90° dadurch aufgerichtet, eben ſo, wie es durch das Viſiren iſt verrichtet worden. Dann legt man den Transporteur nochmals an dieſem Punkt auf die Linie an, trägt den abgenommenen Winkel, woraus nach des Thurms Spitze iſt viſiret worden, ebenfalls auf, und zieht darnach eine Linie. Ferner legt man den Transporteur auch auf den andern Punkt der Linie, ſticht darauf den Punkt ab, woraus nach dem Fuße des Thurms iſt viſiret worden, und nimt daſelbſt den abgeſchnittenen Grad ab, zieht da eine ſchiefe Linie durch, ſo lang ſie reichet, und ſich mit der Perpendikulairlinie, welche auf der einen Seite der Standlinie aufgerichtet iſt, durchſchneidet, welcher Winkel denn den Fuß des Thurms anzeiget. Nun ſticht man auch auf dieſen Punkt der Standlinie denjenigen Grad nach dem Transporteur ab, den das Viſiren nach des Thurms Spitze angezeiget hat, und wohin auch auf dem andern Ende

der ausgemeſſenen Linie iſt viſiret worden, zieht von dem Punkte der Standlinie und dem abgeſtochenen Punkte eine ſchiefe Linie, nach der obern Spitze des Thurms zu, und wo ſich auch dieſe beyde Linien ſchneiden, da zieht man eine ſenkrechte Linie nach dem untern abgeſchnittenen Punkte zu, ſo zeiget ſich dadurch die verlangte Höhe des Thurms. Nach der Trigonometrie ſtellet die Baſislinie nach dem Thurm nichts anders vor, als den Sinum totum, die Diagonal, durch die beweglichen Dioptern, wo nach der Spitze des Thurms iſt viſiret, den Secans, die Höhe des Thurms aber den Tangens. Wodurch erwieſen iſt, daß die Meſſung durch nichts anders, als durch einen rechten Winkel, verrichtet wird.

Thürnagel, (Hüttenwerk) diejenigen Nägel, womit das Ventil an die Pumpe genagelt wird, weil dieſes oft auch Thürlein genannt wird.

Thürſchwelle, (Baukunſt) die Grundfläche der Thüröffnung und der Balken oder das Balkenſtück, welches ſelbiges ausmacht. Sie heißt auch wohl die **Unterſchwelle**, zum Unterſchiede der **Oberſchwelle**, oder des obern Balkens einer Thüre.

Thürſparren, (Baukunſt) Balken zu beyden Seiten einer Thüre, worauf die obere Thürſchwelle ruhet.

Thürſtock. So nennt man oft die Pfoſten einer Thüre, oder die beyden ſenkrechten Stücke, ſo das Thürgerüſte bilden.

Thürſtock, Fr. le montant, (Bergwerk) ein Holz, welches im Hangenden oder Liegenden, oder an beyden Wänden der Stolln, welche verzimmert werden müſſen, geſetzt wird. Es ſind deren dreyerley, halbe Thürſtöcke, welche nicht die ganze Stollnhöhe haben, ſondern nur ungefähr halb ſo lang ſind; ganze Thürſtöcke, welche in der Sohle ruhen, und bis an die Firſte reichen, und doppelte Thürſtöcke, wo das Geſtein auf beyden Seiten nicht ſteht. Man hat auch noch eine vierte Art, welche gepfropfte Thürſtöcke genennet, und bey einer großen Höhe des Stolln, außer dem Steg des Tragwerks, gegen das rollende Hangende aus der Sohle im Liegenden herüber geſtützet werden.

Thürſtöcke, gepfropfte, (Bergwerk) in der Verzimmerung der Stolln diejenigen Thürſtöcke, (ſ. dieſe) welche mit Streben und Stützen verwahret, oder unterſtützet ſind. Dieſes geſchieht, wenn man auf einem flachen Gang einen Stolln treibet.

Thürſtöcke, geſchaarte, diejenigen Thürſtöcke, die einen Einſchnitt oder eine Schaare erhalten, auf ſtumpfigen Boden gebraucht und auf Grundſohlen geſtellet ſind, damit ſie veſt aufſtehen.

Thyites, ein harter, grünlicher, dem Jaſpis ähnlicher Stein, welcher in Aethiopien wächſt. Er giebt, wenn er gerieben wird, einen milchweißen Saft, und ſoll vor den Staar und andere Fehler der Augen gut ſeyn.

Tialk, ein kleines Fahrzeug in Mouſtück, mit einem kleinen Gabel und Baleſian, hat ein niedriges Verdeck.

Tiara, die dreyfache Krone des Pabſtes. Die drey Kronen ſind ganz mit Edelgeſteinen beſetzt und oben mit einer Kugel gezieret, über welcher ein Kreutz ſtehet auf deſſen beyden Seiten ein Gehänge von Edelgeſteinen befindlich iſt.

Tibir. So wird an verſchiedenen Orten auf den Afrikaniſchen Küſten der Goldſand genennt.

Tiboſe, eine Gattung von Rupien, ſo in dem Reiche des großen Moguls gangbar ſind, und noch einmal ſo viel gelten, als die Rupiegaſana.

Tiede, eine Ebbe- oder Fluthzeit, oder auch eine aus beyden beſtehende Zeit. Daher das Getiede, die Fluth und Ebbe.

Tief, Fleeth, ein zur Abtheilung des Waſſers dienender großer Zuggraben, inſonderheit der letzte Kanal nach oder von dem Siele, wovon der Binnentheil das **Binnentief**, und der außerhalb Deiches das **Buthertief** oder **Fleeth**, heißt. (ſ. auch Sielgraben)

Tief, das, (Schifffahrt) das Fahrwaſſer, welches die gehörige Tiefe für die Schiffe hat, zum Unterſchied von den ſeichten Stellen, auch nennt man in den Marſchländern den Hauptwaſſerzug alſo, worinn alle Zuggräben zuſammenfließen.

Tiefe des Schachts. (Bergwerk) So wird die ganze Höhe eines Schachts, von oben bis unten auf die Sohle, genannt.

Tiefer Erbſtolln, (Bergwerk) derjenige Stolln, der gerade ins Gebirge getrieben iſt, und in Anſehung dieſer Gegend die größte Teufe einbringen ſoll, daher ſolcher öfters gar weit und mit ſchweren Koſten und langer Zeit erbauet werden muß. Er iſt austräglich, wenn er auf einen Erzgang kann aufgefahren werden, und dienet ſonſt, die Waſſer aus den Werken zu bringen.

Tiefe Stolln, (Bergwerk) Stolln, die 50 bis 100 Lachter tief ſind, zum Unterſchied der Tage- und Mittelſtolln. (ſ. beyde)

Tiefe, unnöthige, Fr. Refuite, (Baukunſt) wird die gar zu ſtarke Tiefe eines Zapfenlochs genennt. Man ſagt auch, ein Loch hat eine unnöthige Tiefe, wenn es tiefer iſt, als es ſeyn ſoll, um ein Stück Holz oder Eiſen, welches zum Sturz zweyer Pfoſten einer Thüre dienen ſoll, hinein zu ſtecken.

Tiefhammer, (Goldſchmid) ein ſtarker Hammer mit einem langen Stiel, auf der einen Seite mit einer runden auf der andern aber mit einer flachen Bahn. Man braucht ihn, wenn man tiefe Sachen, z. B. den Boden eines Gefäßes ausheben oder vertiefen will, welches auf dem **Bechereiſen** oder auch **Daumeiſen** geſchieht. (ſ. beyde)

Tiefhammer, (Kupferhammer) ein 2 Zentner ſchwerer Hammer, deſſen Bahn ſtumpfſpitzig zu geht, und von dem Waſſer vermittelſt eines Waſſerrades in Bewegung geſetzt wird. Er ſteckt auf einem 11 Fuß langen und 1 Fuß dicken Helm vorn am Ende beveſtiget, der von den Daumhebeln der Welle des Waſſerrades gehoben wird. Mit dieſem Hammer werden die Kupferſcheiben in Keſſelſchaalen verwandelt und ausgetieft. Die Bahn muß gut verſtählt ſeyn. Um das entgegengeſetzte Ende des Hammerſtiels liegt der **Schwanzring** und bey dieſem Ringe er-

greift der Zieharm den Helm. Beym Niederdrücken ſchlägt dieſer Ring auf ein ſtarkes viereckigtes Stück Eiſen oder den Preller, und der Widerſtand dieſes Prellers verſtärkt die Kraft des Hammers. (ſ. auch Hammerſtiel) Der Tiefhammer des Kupferſchmids hat bald eine breite Bahn, bald eine Pinne, und iſt ziemlich lang. Mit dieſem Hammer zieht er den Boden eines Gefäßes aus, oder erweitert ihn. Der Tiefhammer des Meſſingwerks iſt wie der auf dem Kupferhammer geſtaltet, nur daß er kleiner und leichter iſt, und wird zu den nämlichen Endzwecken gebraucht. Es werden damit die Scheiben zu Schaalen zuſammengezogen oder vertieft.

Tiefſchäfftig. Fr. Baſſeliſſe. So werden die Tapeten genannt, die auf einem horizontal liegenden Stuhl gewebt werden, zum Unterſchied von den Hochſchäftigen. (ſ. dieſe) Bekannter ſind dieſe Tapeten unter der franzöſiſchen Benennung der Baſſeliſſe. (ſ. dieſe)

Tiefſte, das, Fr. le plus profond ſol de la mine, (Bergwerk) die unterſte Sohle im ganzen Berggebäude, ſo weit man damit nieder in die Teufe kommen kann.

Tiegel, (Buchdrucker) eine ſtarke meſſingene Tafel in der Druckerpreſſe, die von der Büchſe (ſ. dieſe) veſtgehalten wird, und bey dem Drucken das Papier gegen die Form preßt. Der Tiegel wird von vier meſſingenen Armen getragen, die zwiſchen der Büchſe und dem Tiegel angebracht ſind. Dieſe Arme, die der Drucker Haken nennt, verurſachen, daß der Tiegel durchgängig eine gleiche Gewalt gegen das Papier äußert. Zumal da er noch überdieß in der Mitte durch einen Fuß berühret wird. Der Fuß läuft unterwärts ſpitz zu und greift bey dem Preſſen in ein Pfänchen auf der Mitte des Tiegels. Dieſes ſowohl, als auch die Spitze des Fußes, muß oft mit Baumöl eingeſchmiert werden.

Tiegel, ein flachrundes, gemeiniglich irrdenes Gefäß, mit drey Beinen, worinnen Sachen beym Feuer heiß gemacht oder gekocht werden. Von ihrem verſchiedenen Gebrauch erhalten ſie Beynamen, als: Kochtiegel, Leimtiegel u. ſ. w. In Oberdeutſchland nennt man einen jeden irrdenen Napf einen Tiegel.

Tiegel, Fr. le creuſet, (Hüttenwerk) der innere Heerd im Schmelzofen, in welchem das aus dem Erz geſchmolzene Metall zuſammenfließt.

Tiegel ſ. Schmelztiegel.

Tiegelfaß, ein Unterſatz oder Fuß eines kleinen Schmelztiegels, damit derſelbe deſto veſter ſtehen kann.

Tiegelprobe, Fr. Echantillon de Maſſe à monnoïer, (Münze) die Probe, ſo der Münzmeiſter aus dem beſchickten im Tiegel fließenden Silber oder Gold nimt, ehe es in Zaine gegoſſen wird, um zu unterſuchen, ob es den rechten Gehalt habe, oder von roth oder weiß noch beſchicket werden müſſe.

Tiegelzange, ſ. Schnabelzange.

Tiegerpelze, (Kürſchner) das zugerichtete Fell eines Tigers, ſo bekanntlich weiß, und mit ſchwarzen Flecken geſprengt iſt. Man braucht dieſes Pelzwerk meiſtentheils nur zu Bebrehmung der Mützen oder zu Pferdedecken, ſelten wird es zum ganzen Unterfutter gebraucht.

Tierceran, Fr. (Baukunſt) in der gothiſchen Bauart die Bogen, welche ihren Urſprung aus den Winkeln bey der Wiederlage haben.

Tierze, (Wollenmanufaktur) die letzte Art der ſpaniſchen Wolle, wozu der Bauch und der Untertheil des Halſes von einem Pelz der geſchornen Schafe erwählt wird.

Tierzen, Kiſten von Tannenholz, in welchen man in Frankreich die weiße und marmorirte Seife verſendet.

Tiftriegel, (Engliſcher Stuhlmacher) ein Stuhl hat viere, nämlich zwey die an der Seite des Unterſtuhls ſowohl in die Vorderſtapfen als auch in die Hinterſtapfen eingezapft werden, und alsdenn den Unterſtuhl mit den Hinterſtapfen zuſammenhängen und ein Ganzes daraus machen. Sie werden ſo wie der Vorderriegel ſowohl nach ihrer Länge, als auch auf der untern hohen Kante ausgeſchweift und erhalten auf beyden Enden Zapfen, womit ſie hinten und vorne in die Stapfen eingezapft werden. Die beyden Tiftriegel des Sitzes werden erſt gerade und ohngeſchweift verfertiget, und wenn ſolche behobelt ſind, ſo erhalten ſie an den Hinterenden von der inwendigen Seite Zapfenlöcher, vor die Zapfen des Hinterriegels, als welche in die Löcher der Tiftriegel eingezapft werden, auf den Vorderenden erhalten ſie aber Zapfen, mit welchen ſie in den Vorderriegel eingezapft werden.

Tikal, 1) eine Silbermünze, die in dem Königreich Siam geprägt und gangbar iſt. Sie gilt daſelbſt 200 Caches. Am Gewicht hält ſie 5 Quent 33 Gran, 1686 galt ſie nach dem franzöſiſchen Gelde 37½ Sols, und etwa nach unſerm Gelde 14 bis 15 Groſchen. Nach den meiſten Nachrichten gilt jetzt ein Tikal 20 holländiſche Stüver, oder beynahe 21 gute Groſchen. 2) iſt es auch daſelbſt ein Gewicht, welches gerade die Schwere der nur gedachten Münze hat. Eigentlich wird ſolches von den Siamern in ihrer Sprache Baat genennt, denn Tikal iſt chineſiſch. Es wiegt aber dieſes Gewicht 4 Mayans, auf Sianiſch Seling, der Mayan 2 Fouangs, der Fouang 4 Payes, und die Paye 2 Clams, daß alſo der Tinkal 8 Fouangs, 32 Payes, und 64 Clams wiegt. Alle dieſe Gewichte ſind auch Münzen, oder wenigſtens Stücken Silber, die ſowohl in China, als in Siam die Stelle der Münzen vertreten.

Tille, (Büchſenmacher) ein hohler eiſerner Cylinder in dem Schloſſe einer Windbüchſe, die durch einen ſtählernen Stift durchbohrt wird, der auf der Spitze der Pritſche ruhet. Dieſe Tille hat unten ein Loch, wodurch die Luft in den Lauf der Büchſe übergehet. Daher iſt auch der Lauf der Windbüchſe um das Zündloch nach einer Walze etwas ausgeſchnitten, und in dieſen Ausſchnitt paßt die Tille. Dieſe hat inwendig Schraubengänge, weil die Kugel mit ihrem Ventilgehäuſe (ſ. dieſes) auf die Tille aufgeſchraubt wird.

Tille, (Pumpenmacher) eine kurze Röhre, die in der ſenkrechten Pumpenröhre horizontal ſteckt, und wodurch

das Waſſer bey dem Pumpen ausflüßt. Sie wird auf der Dreybank abgedreht und mit dem Hahnbohrer ausgebohrt, und erhält auf der Schneidebank einen vierkantigen Zapfen, womit ſie in das vierkantige Loch der Pumpenröhre eingeſetzt wird.

Tille, (Schloſſer) das über dem Schlüſſelloch eines deutſchen Schloſſes ruhende hohle Stück, ſo bis an die Lappen der Angriffe (ſ. deutſches Schloß) reichet. Sie muß ſo weit von dem Schloßblech abſtehen, als der Barth des Schlüſſels lang iſt. Auf beyden Seiten ſind zwey Füße mit Zapfen, wodurch ſie in dem Schloßblech veſtgehalten wird. Die Füße ſowohl, als auch die Tille müſſen aus maſſiven Eiſen geſchmidet werden, denn die Beſtimmung dieſes Theils iſt, den Dorn der in das Loch des Rohrs am Schlüſſel geſteckt wird, daran zu vernieten und zu beveſtigen. Die Füße werden in dem Schraubſtock umgebogen und halten das Mittelbruchblech, woran die Beſatzung des Schloſſes angebracht iſt.

Tille, eine hohle Röhre an einem Gefäß, worinn man einen Griff oder Heft einſteckt und darinn beveſtiget, um das Gefäß daran zu halten. Auch nennt man die Schnautze an einer Gießkanne, wiewohl uneigentlich, eine Tille.

Timin. So werden in der Türkey die franzöſiſchen Fünfſollsſtücke und andre Münzen von dieſer Größe genannt. Die griechiſchen Weiber ſchlagen ein Loch dadurch und behangen ſich und ihre Kinder am Kopf, an den Armen und um den Leib damit, welches, wenn ſie ſich, ſonderlich bey dem Tanzen, bewegen, ein ſeltenes Geläute macht.

Timoroſo, (Muſiker) dieſes Wort zeigt in der Muſik an, daß man auf eine ehrfurchtsvolle oder furchtſame Weiſe ſingen ſoll, als ob man zitterte.

Timpani, ſoviel als Cymbel (ſ. dieſes) in der Orgel.

Timpf, Tympf, eine pohlniſche Münze, 18 Kreutzer am Werth, oder nach Meißniſcher Gewährung 4 Gr. 9 Pf. Fünfe machen einen Thaler.

Tindutritt, ſ. Gazetritt.

Tine, Fr. Gerlons, (Böttcher) eine hölzerne Butte oder Gefäß mit einem Boden, oben offen und gemeiniglich von länglichtrunder Geſtalt, an den beyden kurzen Seiten mit Handgriffen, die aus einem hervorragenden Stab beſtehen und ein eingeſchnittenes Loch haben, um daran das Gefäß zu handthieren. Sie bekommen nach ihrem verſchiedenen Gebrauch, auch verſchiedene Namen, als: Waſſertinen, Aſchtinen u. dgl. öfters heißen dieſe Gefäße auch Wannen, als Badewannen u. dgl.

Tingiren, (Chymikus) die Farbe aus Kräutern, oder auch überhaupt ihr geiſtiges Weſen ausziehen. Dieß geſchieht, wenn man ſiedend Waſſer auf die Kräuter gießt, daß das Waſſer die Kraft aus denſelben zieht, und davon gefärbet wird, wie z. B. bey dem Thee, da das Kraut durch das Waſſer Farbe und Kraft verlohren und ſich in das Waſſer eingezogen hat. Was aus einer Sache ſtark ausgezogen iſt, heißt Tinktur.

Tinkal, der Borax, der aus Oſtindien komt, hart, ſchwer und von blaulichter Farbe iſt.

Tinte, Fr. Teinte, (Maler) ein altes gothiſches Wort, welches in der Malerey eine künſtliche oder zuſammengeſetzte Farbe bedeutet, welche die natürliche Farbe eines Gegenſtandes nachahmet. Daher kommen die Ausdrücke ſchöne Tinten, wahre Tinten, unnachahmliche Tinten, Tinten des Rabens u. ſ. w. Die ganze Kunſt des Kolorits beſtehet in der Wiſſenſchaft der Tinten und halben Tinten. Man muß die Eigenſchaften der Farben, und ihre Freundſchaft wohl kennen, wenn es gelingen ſoll, wahre Tinten zu machen. Man miſcht ſie gemeiniglich auf der Palette, andre miſchen ſie bey jedem Striche, den ſie thun wollen, auf der Pinſelſpitze. Wenn man die Tinten friſch erhalten will, ſo muß man ſie nicht auf der Leinwand quälen, (ſ. dieſes) es iſt genug, daß man ſie nebeneinander ſetzt, und durchs Vertreiben vereiniget; dieſes macht die halben Tinten, welche aus zwey Tinten zuſammengeſetzt ſind, oder einen Mittelton zwiſchen Licht und Schatten. (ſ. Mittelton und Halbtinte)

Tintenack, eine Art Kupfer, welches man aus China bekomt, und das für das beſte unter allen Kupfern gehalten wird, ſo aus dieſem Reich kommen. Es wird wenig davon herausgebracht, weil es die Holländer, welche den ſtärkſten Handel damit treiben, zu ihrem orientaliſchen Handel gebrauchen, wo ſie es gegen die reichſte Waare vertauſchen. Einige glauben es werde der ächte ſianiſche Tombak daraus gemacht.

Tinte, ſchwarze, eine flüßige ſchwarze Tinktur, womit man heut zu Tage gewöhnlich in ganz Europa ſchreibet. Man hat verſchiedene Rezepte zu derſelben. Das beſte iſt nach eignen angeſtellten Verſuchen folgendes. Ein Pfund der beſten Galläpfel werden im Mörſer geſtoßen, zu dieſem fügt man ein halbes Pfund engliſchen oder grünen Eiſenvitriol, drey Achtelpfund arabiſchen Gummi, drey Loth Granatſchaalen, drey Loth Salz, ein halbes Quart Weineſſig, drey Quart Regen- oder Flußwaſſer. Wenn die Materien klein zerſtoßen ſind, werden ſie in einer irrdenen Kruke, bey oder auf einen warmen Ofen geſetzt, oft umgerührt, die Kruke wird wohl verſtopft erhalten und das Eiſen löſet ſich in der Säure immer beſſer auf und ſinkt zu Boden. Folglich iſt dieſe Schwärze, womit wir ſchreiben, eigentlich eine aus dem Dunkelblauen in das Schwarze übergehende Eiſenerde, die ſich in dem ſchwammigten Weſen der Galläpfel einfrißt, und von dem Wäſſerigen an ſich gezogen wird. Man muß die Tinte, nachdem ſie ſich vollkommen aufgelöſet hat, in wohl vermachten Kruken oder Flaſchen aufbewahren.

Tintenfaß, eine Büchſe, oder ein kleines ausgehöhltes Gefäß, die Tinte darein zu gießen, um daraus ſchreiben zu können. Es iſt von allerley Materien, von Holz, Metall u. ſ. w. gewöhnlich mit einem Stöpſel zum Zuſtopfen verſehen.

Tintenwein, ein Alikantenwein von ſchwarzrother oder ſchwärzlicher Farbe wie Tinte.

Tiphon. (Seefahrt) So nennt man in der Levante die Meerhoſen. (ſ. Waſſerhoſen)

Tippel, (Seidenmanufaktur) ganz kleine Punkte in den faſonirten Zeugen, die durch die Fußarbeit, und, wenn es ſeyn muß, auch durch den Zampelzug hervorgebracht werden. Die Fäden dazu werden bey der Fußarbeit von beſondern Schäfften, und bey der Zuzarbeit durch beſondere Zampelſchnüre in die Höhe gehoben, und der Einſchlag liegt unter den Kettenfäden. Sie werden durch die Abwechſelung, ſo wie der **Canalee**, (ſ. dieſen) durch den Bindeſchuß abgebunden.

Tirade, Tirate, (Muſiker) eine muſikaliſche Zierath, welche nicht einen Zug oder Strich, ſondern einen Schuß oder Pfeilerwurf bedeutet, weil die Stimme mit Macht hinauf- und hinunterſchießt, und ein gar ſchnelles Schleifen gemeiniglich in die Quinte, auch wohl, doch ſeltener, in die Oktave angeſtellet wird. Das gewöhnliche Auf- und Niederziehen der Muſikleiter in lauter halben Schlägen kann dieſen Namen mit Recht nicht führen. **Tirata piccole** kleinen Schleifen in die Terze hinauf und herunter.

Tiras, Tyras, (Jäger) ein großes Netz, womit das kleine Weidewerk gefangen wird. Es gehört dazu ein wohl abgerichteter verſtehender Hund oder ein Falke. Zu dem Lerchenfang braucht man nur einen kleinen Baumfalken, und wenn die Lerche aufgeſtoßen, ſo ſchwingt man den Falken von der Hand, ſo fällt ſie bald und wird mit dem Tiras bedeckt. Auf Wachteln und Hühner hat man eines Hundes nöthig, der ſie aufſuche. Wenn nun dieſer ſtehet, ſo wird mit dem Tiras geeilet und die Hühner werden überdeckt. Wenn man hierbey einen Falken hat, der revirt, ſo halten ſie beſſer und es gehet damit luſtiger und geſchwinder zu, als mit dem Treibzeug. Die beſte Zeit iſt nach Jacobi, auf den friſch abgeſchnittenen Stoppeln.

Tirefond, Fr. **Bodenzieher**. Deutſch. (Chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) Mit dieſem Inſtrumente verſucht der Wundarzt, ob ſich die Scheibe des Hirnſchädels, die der Trepan ausſchneidet, bewegen läßt, und alſo der Knochen bald durchgeſchnitten ſey. Es iſt eine doppelte Holzſchraube, die vorne zwey Spitzen hat, womit man die Scheibe in dem Loche, ſo der **Perforativ** gebohrt hat, ergreift, und zu heben ſucht.

Tiretaine, ein franzöſiſcher Zeug, deſſen Aufzug insgemein von leinenen oder hanfenen Garne, und der Einſchlag von Wolle, zuweilen aber auch ganz von Wolle iſt. Man hat groben und feinen, einfärbig und geſtreift, gekiepert und ungekiepert, alle aber liegen eine halbe franzöſiſche Elle breit. Die in Poitou gemacht werden, ſind halb aus Hanfen- halb aus Leinen- und halb aus Wollengarn, nach allerley Art von verſchiedenen Farben gewebt und ziemlich fein. In der Niedernormandie nennt man ſie auch **Berluche** oder **Breluche**, an andern Orten heißen ſie wieder **Belinge, Poulangye**, und **Büre**. Die zu Reims gemacht werden, ſind von einer neuen Mode, mehrentheils ganz wollen ungekiepert, nach Art der leichten Droguete und gewalkten Etamine gewebt, ſehr leicht und fein.

Tiſch, (Tiſcher) ein bekanntes Hausgeräth, welches in allen Haushaltungen unentbehrlich iſt, um darauf allerley Sachen zu teilen zu eſſen, oder ſonſt allerley Verrichtungen vorzunehmen. Er beſteht aus einem aufs höchſte anderthalb Ellen von der Erde erhabenen Blatt, das auf vier, drey oder auch nur einem Fuß, oder auch auf einem viereckigten Geſtelle, wie z. B. die Klapptiſche, ruhet. Der Materie nach iſt er von Metall, Stein, Marmor, Schieferſtein, meiſtens aber Holz, und entweder von ſchlechten Tannen oder fichten, oder auch von allerley ſchönen und veſtem Holz, welches entweder ausgelegt, lackirt, gebeitzt, oder auch mit Farben angeſtrichen wird, wie beſonders die von ſchlechtem Holze. Der Geſtalt nach iſt ein Tiſchblatt entweder eckigt oder rund ꝛc. Die eckigten werden öfters mit Ausziehbrettern oder aufſchlagenden Theilen verſehen, daß ſie im nöthigen Fall größer gemacht werden können. Auch pflegt man zuweilen nur an eine Wand ein ſolches Blatt zu beveſtigen oder alſo einzurichten, daß es ſich auf- und niederſchlagen läßt, welches letztere ein **Aufſchlageriſch** genennt wird. Sie bekommen ihrem Gebrauch nach, verſchiedene Beynamen, als: **Speiſetiſche, Küchen- oder Anrichtetiſche, Kredenztiſche, Nebentiſche, Schenktiſche, Feldtiſche, Spieltiſche, Kaffee- oder Theetiſche, Nachttiſche, Schreibetiſche** u. dgl. m. Die größern Tiſche haben gemeiniglich auch Schubladen, um allerley darinn zu verwahren. (ſ. davon an ſeinem Ort)

Tiſchblatt zum Theetiſch, von Meſſing. (Klempner, Kupferſchmid) Man gebraucht hierzu eine Tafel, des ſogenannten Trommelbleches. Daraus wird das Blatt nach der verlangten Figur zugeſchnitten, nach dem Zirkel und Winkelmaaß mit der **Stock- und Blechſcheere**. Das Blatt mag nun viereckigt oder achteckigt und die Seiten des Umfangs geradlinigt oder ausgeſchweift ſeyn, ſo beſteht es aus dem Blatt ſelbſt, und aus einer aufgerichteten Leiſte. An dieſer Leiſte wird ein kleiner glatter Stab, und neben dem eigentlichen Tiſchblatt eine ſtarke Hohlkehle angebracht, und dem obern Umfang umgiebt ein ſtarker Draht. Die ganze Leiſte und der Theil des Tiſches, den dieſe Leiſte umgiebt, iſt völlig glatt und polirt. Die erſte Arbeit iſt, daß das Blech ausgezogen oder polirt wird. (ſ. Poliren der Meſſingbleche ꝛc.) Nach dieſer Arbeit wird nach dem ganzen Umfange der Leiſte ein Draht eingelegt, der mit der Zange nach der Figur des Tiſches, doch etwas kleiner gebogen wird, ſo daß ein ſchmaler Streif des Blechs allenthalben vorſpringt, wenn man es auf den Tiſch legt. Dieſer Streif wird erſt mit dem hölzernen Hammer umgeſchlagen und nachher mit der Finne eines kleinen Hammers genau angetrieben. Nun wird die vorgezeichnete Hohlkehle des Blattes mit der cylindriſchen Bahn des Tellerhammers ausgetrieben. Es wird zu dieſem Ende der Streif des Blechs und der Hohlkehle auf die Kante des **Polirſtocks** (ſ. dieſen) gelegt und der Stab erſt mit einem hölzernen- und hernach mit einen kleinen **Sickhammer** (ſ. dieſen) ausgetrieben. Unter dem Tiſchblatt wird neben der Leiſte eine kleine **Zarge** angelöthet, womit

das Blech auf das hölzerne Fußgestelle aufgesetzt wird. Die Zarge wird gehörig gebogen, zusammengeleimet und auf dem Börteleisen an einer Seite umgeschlagen. Dieser umgelegte Theil wird durch Schnellloth mit dem Tischblatt vereiniget. Der Tischler leimt das Tischblatt auf das Fußgestelle auf und der Klempner legt nun noch um den untersten Theil der Füße ein Messingblech. Zuweilen befestiget er auch wohl ein zierlich ausgehauenes Blech an dem obern starken Theil jedes Fußes. Nun wird der Tisch geschliffen, indem er erst mit Bimsstein gerieben, und hernach mit einer Kole und englischer Erde, mit Baumöl völlig blank gemacht wird.

Tischblätter von Gips, eine Art Tischblätter, die von Gips gemacht werden. Nachdem ein solches Tischblatt groß oder klein, rund oder viereckig seyn soll, nach dieser Gestalt wird ein hölzerner Rahmen gemacht, der 2 Finger dick und 3 Finger breit ist, der auf der inwendigen Seite oben mit einer halbrunden oder viereckigen Falz ausgehobelt ist, damit, wenn das Tischblatt fertig, solches in einem beliebigen Rahmen eingefaßt werden kann. Dieser Rahmen muß also verfertiget werden, daß er mit seinen Zapfen zusammengesetzt und auch wieder von einander genommen werden kann, damit man den fertig modellirten Tisch aus demselben heraus nehmen kann. Nunmehr nagelt man ein Tuch ohne Nath auf einem Tisch so man darauf straff ausspannet, legt den Rahmen auf das Tuch und schmieret ihn inwendig mit Baumöl oder sonst einem andern weißen Fett, und befestiget den Rahmen auf der Seite mit Nägeln, daß er sich nicht verrücken kann. Nunmehr macht man die Gipsmasse zurecht, die nicht zu dünne, sondern wie eine weiche Butter seyn muß. Diese Masse streicht man, wenn sie von einer Farbe nur seyn soll, mit einem Messer auf das Tuch in den Rahmen und füllet damit den ganzen Rahmen aus, daß er mit dem Rahmen von einer Dicke sey. Soll aber das Tischblatt also gemacht werden, daß in der Mitte ein Feld als ein Schieferstein mit einer Einfassung darinn angebracht werden soll, auf die Art wie die Tischblätter von Schieferstein eingefaßt sind, so schneidet man viereckige Hölzchen etwa einen Zoll breit und dick, und legt sie nach der Gestalt wie der Formrahm ist, viereckig rund oder vieleckig nach der verlangten Größe in den Rahmen auf das Tuch, und befestiget solche ein wenig mit Nägeln, daß sie sich nicht verrücken; nun macht man die Gipsmasse von einer beliebigen Farbe, als: roth mit Kugellack, gelb mit Rauschgelb, blau mit Indigo u. s. w. Aus dieser Masse schneidet man lange und breite Stücke und leget solche zwischen den Formrahmen und die gedachten Hölzchen in die Queere ein, jedes Stück zwey Hände breit von einander und etwa eines Fingers dick, drücket sie mit den Fingern etwas an einander und streichet sie gleich. Zwischen diese Queerstücklein legt man nun von demselben Gips kleine Stücke in die Länge, drückt sie gleichfalls etwas von einander und macht sie abermals gleich; damit fährt man so lange fort, bis der Gips zu der gedachten Einfassung fertig ist. Nun überstreicht man den Formrahmen mit gedachtem Fett, nimt die Hölzchen, welche die innere Einfassung gebildet, behutsam von dem Gips, damit der Rand oder die Einfassung nicht verderbet werde. Nunmehr macht man das inwendige Feld in der Einfassung, welches ein schwarzes Schieferfeld vorstellen soll. Zu diesem Endzwecke macht man die Gipsmasse mit Kienruß und Leimwasser zurecht, und füllet damit den innern Raum aus, etwa eines Fingers dick. Alsdenn machet man einen grauen oder schlechten Gips mit Leimwasser geschwinde an, und trägt solchen neben den schwarzen Gips in die Form, so daß solche ganz voll wird, und streicht ihn geschwinde mit einem langen Streichholz gleich ab. Dann läßt man den Gips eine Nacht und Tag in der Wärme, oder im Sommer in der Luft und Sonne trocknen. Geschieht es, daß der Gips unter dem Schneiden und Einlegen hart werden und binden will, so tunkt man die Stücken, die man einlegen will, unter währender Arbeit in Leimwasser ein. Ist der Tisch nun etwas hart geworden, so schabt man ihn auf der obern Seite recht gleich, und hernach hebt man das Blatt behutsam in die Höhe, und ziehet das Tuch langsam von dem Tischblatte ab, und nun schabt man diese Seite auch recht gleich, und reibt ihn alsdenn mit groben Sandsteinen völlig ab. Will man nun den Tisch mit Figuren auszieren, so schneidet man nach einer darauf gemachten Zeichnung solche darauf aus, und füllet die hohlen Stellen mit nach Belieben gefärbten Gips aus, reibet sie denn gleich und poliret ihn. (s. Tischblätter von Gips poliren) Man muß merken, daß man den Tisch so lange im Rahmen lassen muß, bis er völlig trocken ist, sonst wirft er sich und wird krumm.

Tischblätter von Gips zu poliren. Man schabet auf dem trocken gewordenen Tischblatt von Gips erstlich mit einem Messer die groben und rauhen Theile ab, damit er überall gleich werde, nimt alsdenn einen gleichen und nicht allzu groben Sandstein, gießt Wasser auf den Tisch, und reibet mit dem Stein das Blatt überall glatt, dann wäscht man das Abgeriebene mit Wasser rein ab, und machet alsdenn einen ganz dünnen Gips mit Wasser an, und überstreichet damit das Tischblatt. Es versteht sich von selbst, daß dieser Gips von eben der Farbe zugerichtet werden muß, als das Tischblatt ist. Durch dieses Ueberstreichen werden alle etwa vorhandene Löcher ausgefüllet, und nachdem dieser Ueberzug trocken, schleift man ihn mit dem Sandstein wieder ab. Dieses Bestreichen und Abschleifen wiederholet man etlichemal, und je mehr solches geschieht, je schöner wird die Arbeit. Nach dem letzten Abschleifen mit diesem Sandsteine nimt man einen andern und feinern Wetzstein, und schleift den Tisch auf vorgedachte Art mit demselben gleichfalls ab. Zuletzt poliret man denselben mit Wasser und einem schwarzen Polirstein, wie solchen die Goldschmide gebrauchen, wenn sie das Silber streichen oder probiren. Nachdem der Tisch abgewaschen und getrocknet ist, bestreicht man solchen mit einem reinen Lappen in Baumöl getaucht; und wenn man es recht schön machen will, so putzt man ihn mit Baumöl und Trippel, vermittelst eines Leders, gut ab,

Tisch des Tuchfrisirs, Fr. Table à ranger, ein Gestelle auf der Frisirmühle, dessen Oberfläche ungefähr wie ein Reisekuffer oben aufwärts gebogen und mit abgeschorner Wolle ausgestopft ist.

Tisch des Ziegelstreichers. Dieser muß stark und auf vier starken Fußen gestellet seyn, welche durch Querriegel mit einander verbunden sind. Linker Hand des Arbeiters ist ein Trog mit feinem Sande oder Staub von todter Erde angefüllet. Dieser Staub muß außerordentlich fein seyn, und verhindern, daß der Thon weder an dem Tisch, noch an der Form klebe. Gegen die Mitte des Tisches ist ein zweyter Trog, 16 Zoll lang, 4 Zoll breit und tief, mit Wasser angefüllet, womit das Streichholz und die Form genetzet wird. Gegen dem Arbeiter über ist ein Stück Holz angehänget, den Bogen zu bevestigen, an welchem ein eiserner Draht ist, womit die Erde abgeschnitten wird. (s. Ziegel streichen)

Tischer, Tischler, Schreiner, ein Handwerker, der von Holz alle mögliche Hausgeräthe und auch einige Bauarbeiten verfertiget. (s. Tischerarbeit) Einige verfertigen nur sehr gemeine, andere aber kostbare ausgelegte Arbeiten, Bilder nach dem Leben, nicht allein mit Holz von allerley Farben, sondern auch mit Gold, Silber, Perlmutter, Schildkrötenschaalen, und andern Materien. Diese heißen alsdenn Furnirtischler, oder französisch Ebenisten. Sie verbrauchen bey ihren Arbeiten alle mögliche einheimische und fremde Holzarten, und verstehen die Kunst, alle Farben und Beitzen den Hölzern mitzutheilen, um den Mangel der natürlich gefärbten Holzarten dadurch zu ersetzen. Ein geschickter Tischler muß nothwendig zeichnen können, auch die architektonische Regeln der verschiedenen Ordnungen verstehen. Der Tischer lehrt seinen Lehrling für ein Lehrgeld in drey Jahren, ohnedem aber in fünf Jahren aus. Die Gesellen erhalten auf ihrer Wanderschaft kein Geschenk. Ein angehender Meister muß zum Meisterstück nebst einem Brettspiel und Fensterrahm einen zierlichen, aber übrigens willkührlichen, Schrank verfertigen. Dieser pflegt gemeiniglich 6 Fuß und 3 Zoll hoch, 5 Fuß 9 Zoll breit, und 1 Fuß 7 Zoll tief zu seyn. Erhält ein solcher Schrank Säulen, so wird er einen Zoll tiefer gemacht.

Tischerarbeit, alle diejenige Arbeiten, die der Tischer verfertiget, deren es eine große Menge giebt. Vorzüglich verfertiget er alle hölzerne Hausgeräthe, sie mögen Namen haben wie sie wollen, als da sind: Spinden, Schränke, Kommoden, Tische, Bänke ꝛc. Außerdem macht er auch noch Bauarbeit, z. B. die Täfelung in einem Zimmer, die Fußböden, die entweder nur von Fichtenbohlen zusammengespundet, oder von allerley feinen und schönen Holz ausgeleget werden, Thüren und Fenster nebst ihrer Verkleidung und Futter, Treppen und dergleichen mehr.

Tischerdielen, sind 1 Zoll dicke Dielen, die am meisten von den Tischern gebraucht werden, und daher auch diesen Namen erhalten haben. Sie unterscheiden sich von den Spunddielen dadurch, daß diese einen halben Zoll dicker sind.

Tischerleim. So wird der gewöhnliche starke Leim genannt, der von den Tischern zu ihren Arbeiten gebrauchet, und von den Abgängen der knorplichten sehnigten Theile der Thiere gemacht wird. (s. Leim und folgende Artikel)

Tischerverband, Fr. Menuiserie d'Assemblage, besteht aus Rahmen und Füllungen, welche durch Zapfen und Löcher verbunden werden, oder durch Nuthen und Federn oder Spunden, oder geleimet und genagelt sind, und entweder vest stehen, wie das Tafelwerk, oder beweglich sind, wie die Thüren- Fensterflügel und dergl.

Tischfuß, der Fuß oder mehrere, darauf ein Tischblatt liegt und bevestiget ist. Die Füße werden entweder nur gerade und glatt gemacht, oder sie sind nach allerley Figuren ausgeschweift und gebildet. Die itzigen modischen Füße an den Tischen von feiner Arbeit sind gemeiniglich viereckigt, oben etwas dicker als unten, und mit Reisen oder Canaleen verziert. Oft haben die Tischfüße die Gestalt eines Thierfußes, z. B. eines Rehes u. s. w.

Tischgeräth, Tischzeug. (Haushaltung) Unter dieser Benennung wird nicht allein das Gedeck eines Tisches verstanden, sondern auch alles zum Tischdecken nöthige Geräth, als Messer, Gabeln, Löffel, Salzmetzen, Strohteller und dergleichen, so auf einem Speisetisch gebrauchet wird.

Tischgestell, das Gestelle oder die Füße, worauf das Tischblatt ruhet.

Tischkorb, ein Korb in der Haushaltung, worinn das Tischzeug zum Decken aufgehoben wird. Es ist gemeiniglich ein länglicht viereckigter Korb.

Tischmesser. Gemeiniglich versteht man dadurch Messer und Gabel zusammen, welcher man sich bey dem Speisen bey Tische bedienet, zum Unterschiede der Messer anderer Art. Die Tischmesser sind gewöhnlich alle nach einer Gestalt gemacht, womit ein Tisch belegt wird.

Tischschiefer, s. Tafelschiefer.

Tischtücher, s. Tafellacken.

Titel eines Buchs, (Buchbinder) wird hinten auf dem Rücken des Bandes mit goldnen Buchstaben mit den Schriften oder denen mit Buchstaben versehenen Stempeln aufgedruckt. Er legt nämlich auf die Stelle, wo der Titel hinkommen soll, ein Goldblatt auf, erwärmet die erforderlichen Schriften oder Lettern mäßig, und druckt mit denselben auf das Goldblatt. Durch die Wärme und den starken Druck bilden sich nicht allein die Buchstaben auf dem Rücken, und drücken sich ein, sondern das Gold vereiniget sich auch ganz genau und vest mit dem Leder des Bandes. Das überflüßige Gold wird mit einem wollenen Lappen abgewischt.

Titelbuchstaben, (Buchdrucker) Lettern oder Buchstaben, die über sich einen Strich haben, und folglich zwey dergleichen Buchstaben bedeuten sollen. m̄ bedeutet mm, n̄ bedeutet nn. Sie sind aber itzt ziemlich aus der Mode gekommen, und werden selten gebrauchet, außer wenn

etwa der Setzer bey dem Corrigiren einen solchen Buchstaben des Raums wegen einschiebet.

Tneck, ein ausgenähetes Nesseltuch, so durch die Engländer aus Ostindien gebracht wird. Es ist ¾ Ellen breit, und 16 Ellen französisch Maaß lang.

Tobak, und alle davon abstammende Wörter s. unter Tabak.

Tobben, (Wasserbau) kleine hölzerne Pflöcke oder Nägel, so durch ein in einem Pfahle am Kopfe queer durchgebohrtes Loch geschlagen werden, z. B. durch Mittelpfähle, um die Waschen nieder zu halten.

Tobben, das, betobben, (Wasserbau) die Pfähle mit neuen hölzernen Pflöcken versehen, wenn die Köpfe noch gut sind.

Töbel, s. Döbel.

Toberich, (Bergwerk) wenn bey der Verdingung der Arbeiten in dem Bergwerk drey Schichten hinter einander gemacht werden, um zu sehen, was darinn gearbeitet werden kann, um darnach das Gedinge einzurichten.

Tobrig, auf ein, herausfordern, (Bergwerk) einen auffordern, auf der Grube in einer Schicht soviel heraus zu arbeiten, als ein Hauer heraus arbeitet. Denn so lange ein Bergknappe nicht in der Bergarbeit gehörig fortkommen kann, oder seine Häuerschicht noch nicht gethan hat, wird er von den andern Berghäuern nicht für einen Häuer erkannt.

Tobrig, ein, arbeiten, (Bergwerk) heißt eigentlich ein Tagwerk, oder eine solche Arbeit, die ein Berghäuer in einer Schicht verrichten kann. Wenn ein Bergmann seine bergmännische Arbeit recht beweisen will, so sagt er: ich kann mein Tobrig raus schlagen, d. i. ich kann in meiner Schicht soviel Arbeit verrichten, als man von mir den Rechten nach verlanget.

Tobrig, ein, vorarbeiten, (Bergwerk) wenn ein Lehrhauer oder angehender Bergknappe zu einem tüchtigen Häuer gemacht wird, und durch die Arbeit seine Probe davon ablegen soll, daß ihm alsdenn das völlige Häuerlohn gegeben werde. Es arbeitet ihm deswegen ein alter frischer Berghäuer ein Tobrig, (s. dieses) oder soviel er in einer Schicht zu arbeiten vermag, vor, und dieses muß nun der Lehrling nacharbeiten.

Toccate, Ital. (Musiker) ein Vor- oder Nachspiel des Organisten auf der Orgel, so er entweder aus seinem Kopf spielet, oder auch dergestalt gesetzt ist, als ob es ex tempore gespielt würde. Da das Wort eigentlich greifen heißt, so ist es also eine Begreifung des Klaviers, so aus schlechten einzelnen Griffen und Koloraturen besteht.

Tocht, s. Docht.

Tocke, (Bergwerk) ein breites starkes Holz, welches an jedem Ende der Trift am Pferdegöpel (s. diesen) nieder geht, mit einem Sitz für den Göpeltreiber, woran die Pferde gespannet werden.

Tocke, (Hüttenwerk) ein zwiefaches Holz am Balgengerüste, wozwischen die Schemel des Gebläses auf und nieder gehen, auch die Kämme, welche die Schemmel nieder drücken, hindurchstreichen.

Tocken, (Böttcher) ein Werkzeug, womit derselbe ein Spund zu einem Fasse machet. Es ist ein Stück Holz einen Fuß lang. An dem einen Ende ist es dergestalt abgeschärft, daß man es halten kann, an dem andern ist es glatt, und der Durchmesser dieser Grundfläche ist mit 3 oder 5 eisernen Stacheln versehen, die über das Holz drey oder vier Linien hervorragen. Wenn der Böttcher ein Spund machen will, so nimt er eine Tocke, die zu dem verlangten Spund passet. Er nimt ein kleines viereckigtes Stück Stab, so ein wenig dicke ist, oder ein Spund von einem größern Fasse, so er kleiner machen will. Er stößt die Spitze der Tocke in das Brett, oder in den alten Spund, und bevestiget es also, wobey er die Tocke senkrecht hält, stellet sie auf den Haublock, schneidet den Spund, indem er sich nach dem Umfang der Tocke richtet, zu rechte, und macht ihn darnach glatt und rund, und wenn er fertig ist, so zieht er die Tocke wieder heraus. Man sieht wohl leicht ein, daß er verschiedene dieser Tocken haben müsse, um nach allen verlangten Größen der Spunde eins oder die andere wählen zu können.

Tockirt, Fr. Tappé, (Maler) ein Gemälde, das in Rücksicht auf den Farbenauftrag einer Skizze ähnlich ist, dessen Striche fett und keck sind, und mit freyer Leichtigkeit und Kühnheit so aufgetragen werden, daß ein jeder Druck eben die Wirkung hat, als viele fleißige.

Tockirt, Fr. Heurté, (Maler) sagt man auch von einer Skizze selbst, wenn der Zeichner seinen Gegenstand keck und entschlossen hinzeichnet, und mit starken Strichen und gewölbten Umrissen seinem Gegenstande ohne vielen Fleiß Leben giebt. Es kann nicht fehlen, daß nicht einige Versehen bey dieser geschwinden Behandlung mit unterlaufen sollten: allein es ist bey einer Skizze kein Fehler. Denn der einzige Zweck davon ist ein mit Geist erfundener Gedanke, auch wohl Figuren, einzeln genommen, zu Papier zu bringen, die in eine Zusammensetzung kommen sollen, davon sie einen Theil ausmachen.

Tockirte Gemälde, (Maler) solche, von denen man sagt, daß jeder Strich des Malers gleich gegolten.

Todi, ein englisches Gewicht, welches vier Nägel hält. (s. Nagel.)

Todt brennen, Kalk- oder Gipsstein völlig ausbrennen. (s. Kalk brennen) Gips ist weit leichter todt zu brennen, als Kalk. (s. auch Gips brennen)

Todte Hölzer. (Forstwesen) So werden die schwarzen Wälder oder die Tangelhölzer genannt, weil solche, wenn sie einmal abgetrieben worden, nicht wie Buschhölzer aus ihrem eigenen Stamm oder Wurzel wieder ausschlagen und hervor wachsen; sondern lediglich aus ihrem Saamen erzogen werden müssen, indem die zurück gebliebenen Stöcke oder Stämme sogleich absterben, und nach und nach verfaulen.

Todtenbahre, ein tragbares Gerüste, das aus zwey einige Fuß langen Stangen besteht, die in einer Entfernung von 2—3 Fuß parallel laufen, durch einige Querhölzer mit einander vereiniget sind, und auf 4 Füßen stehen. Die Leichen werden damit zu Grabe gebracht, indem

man den Sarg auf die Bahre ſetzet, und dieſe von einigen Männern getragen wird. In einigen Gegenden Oberdeutſchlands wird der Sarg Bahre, und dieſe der Todtenſchragen genannt.

Tödten der Haare, (Kürſchner) die Pelzhaare, welche durch die Kunſt eine ſchwarze oder braune Farbe erhalten ſollen, durch eine Beitze zur Annehmung der Farbe vorbereiten. Bey der braunen Farbe braucht er zur Tödtung nur Scheidewaſſer, womit er bloß die Haarſpitzen beſtreicht, damit das Scheidewaſſer die Haare nicht angreife. Zur ſchwarzen Farbe wird ein Anſtrich von Holzaſche, ungelöſchtem Kalk und eben ſoviel Farbe, ſo man aus den kaſtanienbraun gefärbten Pelzen wieder ausgeklopft hat, und engliſchem Vitriol vermiſcht, mit Lauge, gebraucht.

Todtenkopf, Fr. tête morte, die rothe ſchmandige Erde, welche nach dem Einſieden der Vitriollauge und des getriebenen Vitriolgeiſtes zurücke bleibt.

Todtenkopf, Lat. Caput mortuum, die Kolen oder Hefen, ſo bey dem Brennen des Scheidewaſſers in den eiſernen Retorten oder Töpfen übrig bleiben, und von den Schmelzern zum Zuſchlag gebraucht werden.

Todtenkopf, (Feuerwerkskunſt) eine Waſſerkugel, ſo in währendem Brennen auffahrende Schwärmer auswirft.

Todtenorgel, ſ. Karrenbüchſe.

Todtenurne, ſ. Urne.

Todter Weg, (Waſſerbau) das Unterwaſſer bey den Mühlen.

Todter Winkel, Fr. Angle mort, (Kriegeswiſſenſchaft) wird der Winkel genennet, wo die Belagerer von den Belagerten nicht können beſchoſſen werden.

Todtes Haar, (Parukenmacher) ein glanzloſes und welkes Haar, das keine Kräfte und Stärke mehr hat. Daher es auch bey dem Kräuſeln und Treſſiren leicht abſpringt und zerreißt, vorzüglich nimt ein ſolches Haar keine Friſur an.

Todtes Metall, Metall, das durch eine chymiſche Operation ſeine metalliſche Geſtalt verlohren hat, und ſich nicht wieder reduciren läßt.

Todtes Waſſer, wenn bey einem Mühlenwerk das Waſſer ſehr langſam fließet, im Gegenſatz des lebendigen Waſſers, welches ſehr geſchwinde fließet.

Todte Wolle, (Wollmanufaktur) Wolle, die ſchwärzlich, körnigt, faſt wie kleine Linſen, und räudig ausſieht, und bey dem Schlagen auf der Horde heraus fällt.

Todtgehauene Waſſerſeige, (Bergwerk) eine Waſſerſeige, die wagrecht gehauen iſt, und keine Röſche oder keinen Fall hat.

Todt gehen, Fr. couler foiblement, (Bergwerk) wird von Waſſern geſagt, wenn es nicht genug Röſche hat, und faſt ſtille ſteht.

Todt hauen, Fr. Creuſer, le lit des eaux, uni, qu'elles ne de coulent, die Sohle des Stolln beynahe oder ſchnur eben führen, daß die Waſſer ſtill ſtehen, und nicht ablaufen können.

Todt ſchreiben, Fr. declarer une mine pour indigne d'etre exploitée, (Bergwerk) eine Zeche, einen Gang vorzüglich, unbauwürdig erklären, und im Bergbuche anmerken, daß allda keine Anbrüche vorhanden, auch nicht zu hoffen, damit ſolches den Nachkommen zur Nachricht diene, und ſie nicht vergebliche Koſten darauf verwenden.

Todt Waſſer, (Waſſerbau) dasjenige Waſſer, welches ſtill ſteht, und keinen Abzug hat.

Todt Waſſer, Fr. Morles eaux. So nennet man auch die ſchwache Fluthen, die allezeit im erſten und letzten Viertel, oder ſieben und einen halben Tag nach den Springfluthen, geſchehen.

Todt Werk, (Schiffbau) die Theile des Schiffgebäudes, ſo über Waſſer ſtehen.

Tool, eine indianiſche Silbermünze, die ſoviel als eine Rupie oder 24 holländiſche Stüver gilt, welches nach deutſchem Gelde beynahe einen Gulden beträgt.

Tof, ſ. Duckſtein.

Toft, im Holſteiniſchen und in andern niederſächſiſchen Gegenden ein am Hauſe nicht gar zu großes eingezäuntes Stück Land.

Tögelsköl, ſ. Trapp.

Tohnen, ſ. Dohnen.

Toſerbau, iſt ſoviel als Höft- oder Hauptthau.

Toilette, hat zweyerley Bedeutung, entweder man bezeichnet damit den vollſtändigen Nachttiſch (ſ. dieſen) einer Dame, der mit allem belegt und beſetzt iſt, was zum Putz und Anziehen derſelben nöthig iſt; oder man verſteht auch nur darunter ein Tuch von Leinwand oder von Seide, welches man über einen Tiſch breitet, um daſelbſt die Nachtkleider und anderes Nachtzeug darauf niederzulegen. (ſ. auch Nachttiſch)

Toilette. So werden in Baraume in Frankreich, und im ganzen Artois, die rohen Batiſte, ungeſtreifte Linons, und Retzes, oder geſtreifte Linons, ehe ſie gebleicht ſind, genennet.

Toilettſtuhl, (Stuhlmacher) ein gewöhnlicher Fauteuil, woran aber die Stützen der Armlehne nicht vorne im Tiefriegel, ſondern an der Rücklehne eingezapft ſind, und folglich zurück ſtehen, damit ſie bey dem Ankleiden nicht hinderlich fallen; überdem erhält er unter ſeinen Füßen Rollen. Er wird entweder gepolſtert oder beſtochten.

Toiſe, ein franzöſiſches Maaß von 6 königlichen Füßen, welches man die franzöſiſche Ruthe zu nennen pfleget; es gehen drey dergleichen Ruthen auf ein anderes Maaß, ſo bey ihnen Perche genennet wird. Dieſemnach machet eine Quadratruthe 36 königliche Quadratfüße aus, hingegen eine Kubikruthe 216 Kubikfüße.

Tokouy, Leinwand, welche an verſchiedenen Orten in dem ſpaniſchen Amerika, und vornehmlich zu Buenos Ayres und da herum gewebet wird. Sie iſt nicht ſonderlich fein, und wird nur von den Negern und Indianern zur Bekleidung gebrauchet.

Tol, das kleinſte Gewicht und kleinſte Maaß, deſſen man ſich auf der Küſte von Koromandel bedienet. 24 Tol

machen 1 Seer, 5 Seer 1 Viis, 8 Viis 1 Man, und 2 Man 1 Candi; welches das schwerste Gewicht in diesem Theile von Ostindien ist.

Tollkeulen, eine Art Fischerey zu Hechten, Sandern, und Aalraupen oder Quappen, welche in der Gegend des plauischen Sees in der Mark üblich ist, indem man bey noch nicht zu starkem, aber auch nicht zu dünnem Eise mit Keulen 2 bis 3 starke Schläge auf das Eis thut, und den in der Untiefe stehenden Fisch betäubet. Er drehet sich alsdenn um, sperret das Maul auf, und ist leicht zu fangen, ehe er sich wieder erholet. Das Eis muß ein paar Zoll stark und durchsichtig seyn. Schleye und andere Fische aber kehren sich nicht daran.

Toman, Tomani, Tumani, Tumeni. 1) Eine Rechenmünze, deren man sich bey dem Buchhalten in Persien auch bey Reduction der Münzen, und bey Auszahlung beträchtlicher Summen bedienet. Der Toman gilt 50 Abassi, oder 100 Maraudis, oder 200 Chayes, oder $\frac{10}{m}$ Dinars, und, wenn der Abassi seinem wahren Werth nach zu 38 französischen Sols, nach der itzigen Währung der französischen Münze, oder zu 17 holländischen Stüvern gerechnet wird, nach französischem Gelde ungefähr 95 Livres 5 Sols, und nach holländischem Gelde 42 Gulden und 10 Stüver, welches beydes nach unserm Gelde, die französischen Livres zu 6 Groschen gerechnet, und die holländischen Gulden zu 13 Groschen, etwa 23 bis 23½ Reichsthaler ausmachet. Toman ist 2) auch ein Gewicht, dessen man sich in Persien bey großen Auszahlungen zu Abwägung des Geldes bedienet, weil in Persien, wenn viel Geld auf einmal auszuzahlen ist, solches nicht gezählt, sondern gewogen wird. Es wiegt gerade soviel als 50 Abassis, welche ein Toman ausmachen.

Tomani, s. vorher.

Tombac, Tombach, Tomback, Tamback, Tambayc, ein durch Kunst bereitetes und zusammengesetztes Metall, oder eine Metallvermischung von fast rothgelblicher Farbe, welches sich schmiden läßt. Es wird auf verschiedene Art gemacht. Die Siamer, welche man für die ersten Erfinder desselben angiebt, nehmen das beste chinesische Kupfer und Gold darzu, und schätzen es auch höher, als das Gold. Einige wollen, wiewohl ohne Grund, der siamische Tombac sey ein von der Natur selbst also erzeugtes, und nicht durch die Kunst gemachtes Metall. In Siam ist es schon lange bekannt gewesen, in Europa aber erst seit dem vorigen Jahrhundert durch eine Gesandschaft von dort her an Ludwig XIV. bekannt, und seit der Zeit nachgekünstelt worden. Man nimt zu dem europäischen aber kein Gold, sondern blos Kupfer, und am liebsten altes von der Sonne recht durchbranntes Dachkupfer, oder welches sonst oft im Feuer gewesen, Messing und etwas weniges gutes englisches Zinn, oder statt dessen Zink, welches in verschiedenen Verhältnissen mit einander zusammen geschmolzen wird. Schon unter Dombak (s. dieses) ist etwas, aber unvollständig, gesagt worden.

Tombach, s. vorher.

Tombacschläger, ein Künstler, der unächte Silber- oder Goldblätter, so wie der Goldschläger dergleichen ächte schlägt. Sein Metall ist eine Mischung von Kupfer und Spiauter oder Zink, (s. diesen) so in Pergamentblättern geschlagen wird, welche die ächten Goldschläger nicht mehr gebrauchen können. Es geschieht mit den nämlichen Handgriffen, wie diese das edle Metall schlagen.

Tomin, Tomine, ein kleines Gewicht der Spanier, dessen man sich sowohl in Spanien, als auch in deren Amerika, zu Abwägung des Goldes bedienet. Es wiegt drey Karat, jeder Karat zu vier Gran gerechnet, nach spanischem Gewicht, welches um ½ p. C. leichter ist, als das amsterdamer und pariser Gewicht. 8 Tomins machen 1 Kastillan, und 6 Kastillane and 2 Tomins 1 Unze.

Tomine, s. vorher.

Tomolo, s. Tomolo.

Tomolo, Tomalo, ein italienisches Inhaltsmaaß, dessen man sich zu Neapel und einigen andern Orten des Königreichs, wie auch in Sicilien bedienet. Der Tomolo von Neapel hält am Gewichte 40 Rottoli schwer Gewicht, 36 Tomoli machen 1 Carro, und 14 Carro oder 54 Tomoli sind soviel, als 1 amsterdamer Last. Zu Palermo hat der Tomolo 4 Mondili, und 16 dasige Tomoli machen 1 Salma. 10½ Salme oder 171½ Tomoli, oder 685½ Mondili thun 1 amsterdamer Last.

Tömpel. So heißt die Sperrruthe (s. diese) der Leinendamastweber.

Ton, Fr. le ton, (Malerey) die verschiedenen Arten von Farben, so in einem Gemälde angebracht sind. Der schöne Ton eines Gemäldes hängt sowohl von dem guten Gebrauche des Helldunkeln, als von der Freundschaft und Feindschaft der Farben ab, welche man anwendet. Es giebt in der Malerey eine Harmonie und Dissonanz in den Arten der Farben. Einige vertragen sich nicht mit einander, ihre Mischung oder Nähe beleidiget das Gesicht, so wie falsche Töne das Ohr in der Musik. Dergleichen sind Zinnober und Blau, welche einen wunderlichen, oder vielmehr unangenehmen Ton machen. (s. feindliche Farben) Ihre Nähe macht einen Kontrast, welchen man besser empfindet, als ausdrücken kann. Man sagt dumpfigter Ton, dunkler, heller, schwarzer Ton, nachdem diese Farben mehr oder weniger herrschen. Man saget ferner ein schöner, heller Ton, welches von einem guten Helldunkeln verstanden wird. Die wenige Abwechselung in den Tönen des Kolorits ist gemeiniglich ein Fehler der Schüler. Die beste Manier zu malen, die sich auch zur Geschichte schickt, ist diejenige, wo die Kleinigkeiten in den Lichtern und Schatten nur leicht angedeutet, und die Verschiedenheiten der Töne kaum merklich sind, damit die Größe der Massen nicht unterbrochen werde. Die Schüler, welche dieses durch die Kunst verdeckte Kunststück nicht inne werden, begnügen sich mit zwey oder drey Tönen, diese fast unmerkliche Abwechselung auszudrücken, welche der Künstler in den Uebergängen vom Licht zum Schatten anzubringen weis. Sie verfallen in eben

den Fehler bey der Art, die Gestalten der Natur zu zeichnen.

Ton. (Musiker) An sich selbst ist ein jeder Ton entweder natürlich oder künstlich. Jener ist, den wir an allen lebendigen und natürlichen Körpern wahrnehmen, als, wenn die Winde brausen, der Donner donnert ꝛc. Der künstliche Ton ist derjenige, den die Kunst formiret, als, der Ton der Posaunen, Trompeten ꝛc. Ferner kann man den Ton eintheilen in den einfachen und in den zusammengesetzten. Der einfache soll unten beschrieben werden, welcher aber eigentlicher, wenn er von einer leblosen Kreatur herkomt, Sonus heißt, als, das Rasseln der Räder, das Sausen des Windes, das Brausen des Meeres. Komt er aber von einem thierischen Körper, z. B. von einem Menschen her, so heißt es eine Stimme. Der Ton heißt vervielfältiget, wenn er nicht gerade fortgeht, sondern entweder an einem Körper, oder an verschiedene anstößt, und also zurück springt, welches man alsdenn ein Echo nennt; geht er weiter fort, und stößt abermals an einen Körper, so ist es ein doppeltes Echo u. s. w. Ueberhaupt entsteht der Ton, Schall, von einer zitternden Bewegung der kleinsten Theilchen der Luft und umstehenden vesten Körpern, welches in den Gehörwerkzeugen eine gewisse Empfindung verursachet. Der Ton geht langsamer fort, als das Licht, und zwar in einer Sekunde 250 pariser Ruthen, oder 1500 Fuß. Insbesondere aber ist der Ton oder der Laut in der Musik die kunstmäßige Sing- und instrumentalische Klingart, die das abgesungene Lied, oder das Vorgespielte um soviel kräftiger machet. Es ist eine gewisse geschwinde Bewegung und Zusammenstoßen oder Schlagen der feinsten Lufttheilchen, die empfindlich ins Gehör dringen. Ueberhaupt ist der Ton ein harmonischer Unterschied, da man die Stimme bald erniedriget, bald erhöhet.

Tonarten, Lat. Modi musici, (Musiker) der Umfang, die Gränzen, Ausdehnungen, Lager, Ordnung, Beschaffenheit und Umstände derjenigen erwählten Oktavengattung, darinn eine Melodie angefangen, fortgeführet und geendiget werden soll. Dergleichen Modi werden viele gezählet.

Tongtomou, s. nachher.

Tongtsao, Tongtomou, ein kleiner Baum, aus dessen Rinde die Chineser Papier machen.

Tonie, (Schiffsbau) der holländische Name eines indianischen Kähnchens, deren man zuweilen zwey mit Weidenruthen zusammenbindet, damit eines das andere besser halten helfe. Sie führen keine Seegel. Wenn sie zusammen gebunden sind, heißt das Fahrzeug Katapanel. Die großen Krieges-Piroguen in Taita haben viel ähnliches mit denselben.

Tonje, ein indianisches Fahrzeug, derer man öfters zwey mit Schilf oder Baumrinde zusammenbindet, ein kleines Seegel ausspannet, und so eine Fahrt damit thut.

Tonka, ein röthlicher fein gemahlener Schnupftabak. Der beste Tonka folgt auf den Espagnol, und komt, wenn er ächt ist, aus Spanien. Doch macht man ihn in den deutschen großen Tabaksmanufakturen auch sehr gut nach. Die Frucht, die unter dem Namen Tonkabohnen aus Amerika über Spanien komt, giebt diesem Schnupftabak den Geruch, sie sind mit einem weißen feinspießigen Salze, von eben demselben Geruch und Geschmack als die Bohnen selbst, überzogen. Es soll diese Frucht dem Vermuthen nach auf dem Baum wachsen, den Aublet Coumarouna odora nennt. Einige Tabaksfabrikanten suchen diesen Geruch durch Meliloten zu ekünsteln, aber vielleicht könnte man nach Herrn Professor Beckmanns Meynung solchen besser durch das Ruchgras erhalten. Die Farbe erhält dieser Tabak durch Beymischung feiner Erde.

Tonleiter, (Musiker) ist eine Progression der Mittelstöne eines Tons bis zur Oktave. Man hat davon zwo Arten, die diatonische und chromatische, auch noch eine dritte, die enharmonische, diese findet aber bey der Orgel keine Statt. Die diatonische heißt c, d, e, f, g, a, h, c. oder bey den Solmisirern ut, re, mi, fa, sol, la, si, ut, diese betragen 5 Töne und 2 Halbtöne. Die chromatische Tonleiter besteht aus 12 Halbtönen, nämlich, c, cis, d, dis, e, f, fis, g, gis, a, b, h, c, oder nach der Solmisirung, die z. B. noch in Italien, Frankreich u. s. w. üblich ist: ut, ut*, re, mib, mi, fa, fa*, la, sib, si, ut. Es ist nicht möglich eine Oktave genau in 12 Halbtöne einzutheilen, denn wenn alles richtig gestimmt wird, so übersteigt man eine Oktave merklich und so, daß das Ohr darunter leidet. Man kann eine Oktave nicht von einem Halbtone zum andern stimmen. Man erdachte durch die Quinten zu stimmen, welches sehr sinnliche Intervallen sind. Da eine chromatische Oktave 12 Halbtöne hat, so enthält sie auch 12 Terzen, 12 Quarten, 12 Quinten u. s. w. Wenn man die Oktave nicht in 12 Halbtöne genau theilen kann, so folget nothwendig, daß die 12 Terzen, die 12 Quarten, die 12 Quinten u. s. w. nicht richtig seyn können. Man muß sie also etwas kleiner machen, oder diese Intervallen etwas schwächen, um eine richtige Intervalle zu bekommen. Diese Aenderung heißt Temperatur, (s. diese) oder in der Sprache der Orgelbauer, die Partition. (s. auch diese) Man hat verschiedene Systeme der Temperatur errechnet. Vornehmlich hat man zwey an die Spitze der übrigen gestellet, das eine heißt das alte, welches die Quinten ungleich temperirt, das neue schwächet die Quinten weniger, aber alle gleichmäßiger. Den Harmonisten, die nur Ohr und Gefühl zu Rathe ziehen, gefällt diese nicht, weil sie zu hart und nicht so harmonisch klingt, als die alte. In der That werden darinn die Quinten nur um ein Zwölftel Komma, und alle gleichmäßig geschwächet, aber es sind auch alle große Terzen übertrieben, und das fällt dem Ohr zur Last. Nach der alten Partition schwächet man etwa 11 Quinten um ein Viertel Komma. Diese Alteration ist schon empfindlicher, als ein Zwölftel Komma, welches man thut, um 8 große Terzen zu retten oder genau zu machen, und da man nicht, wenn diese Quinten um ein Viertel Komma alterirt werden, eine richtige Oktave bekommen würde, so rechnet man alles, was daran fehlt, auf eine einzige Quinte, die man Preis giebt und übertreibt; sie liegt auf einem nicht

sehr

ſehr gebräuchlichen Tone. Die Orgelbauer nennen dieſe Quinte Wolfquinte. Man hat aber die neue Partition verlaſſen, weil die Harmoniſten einwenden, die Quinten können eine Alteration oder eine Minderung von einem Viertheil Komma und darüber vertragen, ohne ihre Harmonie zu verlieren. In dieſem Verſtande iſt ihre Partition nicht ſchlechter, als die neue, in der alle übertriebene Terzen nothwendig das Ohr beleidigen. Der Komponiſt zieht aus den unvermeidlichen Fehlern dieſer Partition ſeinen Vortheil, um den Karakter ſeiner Stücke in aller Stärke auszudrücken, welche Hülfsquelle er nicht bey der neuen Partition findet, da in ihr alle Töne gleich groß ſind, und alle gleichförmig die Sache ausdrücken. Einige Orgelbauer fangen ihre Partition mit dem C, andre mit dem F an. Beydes komt auf eines hinaus. Zum Grundtone der Orgel gehöret ein beſtändiges Maaß, und davon hat man den Kapellenton und den Opernton, der aber noch nicht allgemein authoriſiret worden, weil er um ein Viertelton nach dem Bezirk der Singſtimme höher oder tiefer geſetzt wird. Der Kapellenton iſt hingegen in Frankreich veſt geſetzt, er ſchickt ſich für die Stimmen am beſten und zu allen Inſtrumenten, folglich muß man die Pfeife nach dem Kapellenton ſchneiden, in Deutſchland nach dem Chorton. (ſ. Stimmen der Orgel)

Tonnage, (Schifffahrt) eine Abgabe vom Schiffe nach der Tonne geſetzt, die in England ſeit Karls II. Zeiten gegeben wird.

Tonnage, (Schifffahrt) alles was ein Schiff an Stücken und andern Sachen führet, die bloße Ladung ausgenommen.

Tonnbrett, ſ. Tonnlatte.

Tonne, Fr. Tonneau de Mineurs, (Bergwerk) ein großes Faß mit Eiſen ſtark beſchlagen, worinn bey Göpeln die Erze herausgetrieben werden.

Tonne, (Böttcher) ein Gefäß, das entweder waſſerdicht iſt, oder nicht. Zu der erſten Gattung gehören die Bier- Eſſig- und zu andern flüßigen Dingen zu gebrauchende Tonnen. Sie ſind nicht in allen Ländern von einerley Größe. Diejenigen Tonnen, die nicht waſſerdicht ſind, braucht man zu allerley trocknen Waaren. Von der Figur der Dauben hängt die Figur der Tonne ab, die bloß durch ihre Wiedervereinigung gebildet wird. Dieſe Stäbe, wenn ſie durch Bänder aufrecht erhalten werden, bilden eine aufgeſetzte Tonne, nachdem das Daubenholz zu den Tonnen gehörig ausgearbeitet und beſchnitten, auch jede Daube auf der Fügebank gefüget iſt, daß die hohe Kanten der Dauben genau an einander ſchließen und paſſen. Nach dieſem macht er 4 Reifen, worinn die Tonne aufgeſetzt werden ſoll, die ſo weit ſeyn müſſen, als die Tonne weit werden ſoll. Zwey von dieſen Reifen werden bey dem Aufſetzen der Tonne 6 Zoll bey dem Spundloch angebracht und müſſen folglich einen Durchmeſſer haben, der dem Durchmeſſer des Bauchs der Tonne gleich iſt. Die zwey andern Bänder müſſen neben der Kröſe aufgelegt werden und folglich von dem Durchmeſſer ſeyn, den daſelbſt die Tonne hat. Er ordnet nunmehr die Tonnenſtäbe mehr oder weniger, nachdem ſie ſchmal oder breit ſeyn, in einem Viſirband oder eiſernen Reifen, der die Größe der Tonne hat. Er richtet die Stäbe gerade in die Höhe, und indem er einen an den andern ſetzt, ſtellt er ſie zugleich ein wenig ſchief, damit ſie alle vermittelſt eines Stabes zuſammengehalten werden können, der gleichſam als ein Pfeiler in einer Richtung hingeſtellt wird, die der Richtung der erſteren gerade entgegenſteht, und dadurch alle übrigen aufrecht erhält. Kann er ſie an eine Mauer ſtellen, ſo gebraucht er jenes Mittel nicht, ſeine Stäbe mit einander aufrecht zu erhalten. Der Böttcher nimt nunmehr einen Band der Kröſe oder den unterſten Band, der die Weite der Tonne auf der Kröſe vorſchreiben ſoll. Er ſetzt den Zugbohrer (ſ. dieſen) in den Band, ſtützt den erſten Stab gegen dieſen Zugbohrer, ſucht den breiteſten Stab aus, den er zuerſt ſetzt, ſtellt ihn an ſeinen Ort hin, ſtützt ihn gegen den Zugbohrer und hält ihn mit der Hand. Er ſtellt neben der Seite dieſes erſten einen zweyten u. ſ. w. bis der ganze Band beſetzt iſt. Damit er wiſſe, daß die Stäbe auf dem andern Ende keinen größern Raum einnehmen, als auf dem aufgeſetzten, ſo kehrt er die Enden um und probirt ſie auch, um zu ſehen, ob dieſes Ende von dem nämlichen Verhältniſſe iſt. Nachdem er alle Stäbe genau eingerichtet und gepaßt, gefügt, und in den runden Kreis gebracht hat, ſo ſchlägt er oben auf alle Stäbe, hernach inwendig, damit ſie alle gut in einander gehen und genau an einander paſſen. Er legt darauf noch einen zweyten Band, der über den erſten weggeht, und treibet beyde ſoviel wie möglich hinauf, um die Stäbe zuſammenzubringen. Dieſer zweyte Band heißt der Spundband. Um das Faß oder die Tonne auf der andern Seite auch in Ordnung zu bringen, ſo wird die Tonne umgekehrt und um alle Stäbe zuſammenzubringen, die etwa anfangen, ſich von einander zu begeben, ſo bedient er ſich der Schraubenwinde. (ſ. dieſe) Er zieht das Seil der Schraubenwinde um die Stäbe, beveſtiget ſolches an dem Rahm der Schraubenwinde, zieht das Seil vermittelſt eines kleinen Hebebaums zu, mit dem er die Welle, worauf ſich das Seil wickelt, herumdrehet. Das bringt alſo die von einanderſtehende Stäbe an einander näher zuſammen. Der Böttcher hat ſchon einen fertigen Kroſenband, der genau ſo groß iſt, als der, darein die Tonne aufgeſetzt worden. In dieſem Band ſteckt er die Stäbe dieſes Endes hinein, um dieſes andre Ende der Tonne zu zwingen. Alsdenn legt er auf dieſe Seite einen Spundband herum, der, wie oben gedacht, nahe am Spund zu liegen komt. Oft muß der Böttcher, wenn er die Stäbe mit der Schraubenwinde zuſammenwinden will, die Stäbe über Feuer beben, das iſt, er macht in dem Faß ein Feuer von Spänen an, beſtreicht die Dauben mit einem naſſen Tuch und zwingt ſie dadurch, daß ſie nachgeben und die erforderliche Krümmung erhalten und von dem Seil der Winde ſich gut zuſammenwinden laſſen. Nachdem die Tonne auf gedachte Art zuſammengeſetzt, gleichgemacht (ſ. Gleichmachung le parage) und die Degſelfuge (ſ. dieſe) verfertiget worden,

so verfertiget er die Kröse, und damit diese ihre zirkelförmige Gestalt erhalten, so wird inwendig in der Tonne etwas von der Dicke eines jeden Stabes weggenommen, sonderlich gegen die Mitte zu, und dieses nur in einer Höhe von 5 bis 6 Zoll, aber an jedem Ende, damit die Rinne der Gargel dadurch desto regelmäßiger werde, und der Boden desto leichter eingesetzt werden könne, wenn er ihn in seine Fuge oder Kröse einsetzen will. Die Stäbe erhalten an den Enden einen abgeschärften Rand oder Schweif. Nun wird die Tonne in den Endstuhl (s. diesen) gelegt und darinn befestiget, mit den Schneidemessern und dem Hobel ausgearbeitet und überall verglichen. Und nun wird die Kröse mit dem Gargelkamm oder Kröse gerissen. Nachdem die kleine Platte der Kröse, die mit den Zähnen besetzt ist, gehörig gestellt und die gehörige Entfernung gegeben worden, so fährt er mit der Kröse inwendig rings um das Faß oder die Tonne herum, und schneidet dadurch mit den Zähnen der Kröse die Fuge oder die Kröse. Die Zähne gehen nicht tiefer in das Holz hinein, als die Kröse werden soll. Ist die Kröse auf beyden Enden angebracht, so wird nunmehr der Boden verfertiget. Dieser besteht aus verschiedenen Stücken, als dem Mittelstück, den Seiten- oder Nebenstücken, die von beyden Seiten auf das Mittelstück folgen und endlich den beyden äußersten Schartstücken. Sind die Bodenstücke breit, so braucht er nur 4 Stücken, nämlich 2 Mittelstücke und 2 Schartstücke; öfters muß er auch wohl 6 Stücken zusammensetzen, von jeder Gattung 2 Stück. Wenn alle erforderliche Stücke geordnet sind, so richtet er den Boden ein. (s. Boden eines Fasses) Der ganze Boden wird alsdenn an seinem Rande abgeschärft und in die Tonne eingesetzt. (s. Boden einsetzen) Bey dem Einsetzen des Bodens und Beschlagen mit Reifen bemerkt der Böttcher oft, daß seine Tonne entweder zu viel oder zu wenig Boden hat. Im ersten Fall schließen die Stäbe nicht dicht an einander, folglich ist der Boden zu groß. Im zweyten Fall reicht der Boden nicht in die Größe, sondern ist zu klein. Im ersten Fall muß er den Boden kleiner machen, und entweder von den Mittelstücken etwas abnehmen oder auch wohl den ganzen Boden rundherum verkleinern. Im zweyten Fall ist oft genug, daß ein breiteres Mittelstück eingesetzt werde, besser aber, wenn ein ganz neuer Boden gemacht wird. Damit der Boden seine vollkommne Dichtigkeit habe, so wird längst der Dicke des Bodenholzes zwischen alle Stücke ein Stück oder ein Blatt Schilf gelegt, wodurch die Zwischenräume, die etwa zwischen einem und dem andern Stück geblieben seyn möchten, verstopft werden. Ferner wird auch zu besserer Haltung ein eiserner Zwick oder ein hölzerner Döbel in die Dicke eines der Bretter geschlagen, und derselbe halb in dem einen, halb in dem andern Bodenstück befestiget. Dieser Zwick oder Döbel dienet dazu, die Bretter an einander zu halten, und sie zu verhindern, sich durch die Wärme von einander zu werfen, folglich macht er den Boden um ein vieles vester, und wenn es Tonnen sind, worein Oel gefüllt werden soll, so wird der Boden von außen mit einer Lage Gips beworfen, wodurch man das Oel verhindert durchzusickern und auszulaufen. Das Spundloch wird recht in der Mitte der Tonne im Bauch durch den Spundbohrer in einem Stab eingebohrt, ist es aber ein viereckigtes Spundloch, in zwey benachbarte Stäbe eingeschnitten.

Tonne, (Schiffsbau) das Schiff wird nach Tonnen in seinem Inhalt berechnet, welches man Eichen (s. dieses) nennt. Hiebey beobachtet man folgende Regel: man mißt den Raum, das ist, den Ort, wohin geladen wird, kubisch, und rechnet 42 Quadratfüße für eine Tonne. Durch dieß Wort wird in der Schiffssprache eine Last von 2000 Pfunden verstanden. Ein Schiff also, das 80 Tonnen ladet, enthält 1600 Zentner oder $\frac{160}{m.}$ Pfund.

Tonne, (Schiffahrt) ein großer Kork, wie ein Fäßchen gestaltet, der in die See gelassen wird, besonders an den Küsten, um zu bemerken, wo eine Steinklippe, Sandbank oder unter dem Wasser verborgene Felsen sey, damit die Fahrzeuge zu benachrichtigen, daß sie sich diesen Oertern nicht nähern sollen

Tonne, ein Maaß zu fließenden Dingen, besonders zum Bier. Es ist nicht überall gleich groß. Z. B, eine Tonne in Berlin hält 110 Quart; im Hannöverschen 24 Stübchen, deren jedes vier Quartier, und 2 Quartier 1 Kanne halten. (s. auch Viertonne) Auch wird das Salz nach Tonnen verkauft und auch zum Theil darinn versendet, und eine solche Tonne hat 6 Scheffel mehr oder weniger.

Tonneau, ein französisches Maaß zu flüßigen Dingen. Das orleanische Tonneau enthält 2 pariser Muids, das Bourdeauer 4 Barriques, welche 3 pariser Muids ausmachen. Das See Tonneau wird gehalten, daß es drey pariser Muids oder 2000 Pfund wiege.

Tonne Goldes, Fr. Tonne d'or, eine Münzrechnung von $\frac{100}{m.}$ Thalern, Marken, Gulden, Pfund Sterling u. s. w. nachdem man in einem jeden Lande Spezies oder Sorten Geldes hat. Z. B. in Deutschland, wo man nach Reichsthalern rechnet, hält eine Tonne Goldes $\frac{100}{m.}$ Thaler, wo Gulden gerechnet werden, eben soviel Gulden, u. s. w.

Tonnen. (Glashütte) So heißen die Sandplatten, aus welchen der ebene Platz des Schmelzofens, der gleichsam den Heerd vorstellet, besteht.

Tonnen. (Wasserbau) So heißt in Holland die sogenannte archimedische Wasserschnecke oder Wasserschraube, wenn sie durch Windflügel bewegt wird. (s. Wasserschnecke, archimedische)

Tonnenbänder, s. Reifen. (Böttcher)

Tonnenboyer, ein Boyer, oder eine Art Schiffe, womit in Niederdeutschland im Frühlinge die Baken oder Seetonnen in das Fahrwasser gelegt werden.

Tonnenbrett, Fr. Planche, Sur laquella passe le tonneau, (Bergwerk) ein im flachen Treibe- oder Förder-

derſchacht auf die Tonnenhölzer genageltes Brett, deren etliche neben einander liegen, damit die Tonnen und Kübel auf ſolchen ungehindert auf- und niedergehen können.

Tonnenfach, Fr. Eſpace entre les deux lates du puits, das Mittel oder der Raum zwiſchen zwey Tonnenlatten im flachen Treibe- oder Förderſchacht.

Tonnengerippe, die eiſernen Bänder oder Reife von alten Tonnen, die zum Beſchlage andrer Tonnen angewendet werden können.

Tonnengewölbe, (Baukunſt) das ſtärkſte aber auch einfachſte Gewölbe, welches als ein halber Zirkel, oder bisweilen etwas weniger betragend, gemauert wird, auf zwey mit einander parallel laufenden Wänden ruhet, und ſich an die zu beyden Enden anſtoßende Wände anſchließt. Zuweilen, ſonderlich in der gothiſchen Baukunſt, findet man zwar meiſtens in den Kirchen und in langen Gängen dergleichen Gewölber in allerley vertiefte Felder abgetheilt, welche mit weit hervorragenden Streifen als Rippen gleichſam eingefaßt ſind.

Tonnenholz, Dumpholz, Tumpholz, ein zugerichtetes Holz, das in dem Treibe- oder Förderſchacht, wenn er flach iſt, von einem Stoß zum andern auf dem Liegenden beveſtiget wird, daß die Tonnlatten, von oben gegen unten zu, darauf genagelt werden können.

Tonnenlege, ſ. Tonnlege.

Tonnenmühle, ſ. Waſſerſchnecke.

Tonnenſtäbe, ſ. Stabholz.

Tonnenſtein, ſ. Agatſtein.

Tonnenſtöcke, werden die großen anſehnlichen Stücke von Bernſtein genannt, welche nach einem Tonnenmaaß verkauft werden.

Tonnen wechſeln, (Bergwerk) wenn in ſehr tiefen Schächten die Tonnen, welche das Erz in die Höhe bringen, in einer gewiſſen Höhe geſtürzt werden, das in eine andre in eben den Schacht gehende Treibekunſt in Tonnen weiter in die Höhe gebracht wird. Es geſchiehet deswegen, damit, wenn der Treibeſchacht 150 und mehrere Lachter tief iſt, die eiſernen Seile wegen der großen Tiefe nicht brechen und folglich nicht ſo lang ſeyn dürfen, ſondern eine Treibekunſt der andern die Tonnen zubringe.

Tonnfach, ſ. Tonnlatte,

Tonnlatte, Tonnfach, Fr. Perche, ſur laquelle paſſe le tonneau, (Bergwerk) Stangen, deren zwey nach der Länge von oben herunter in kleiner Entfernung auf die Tonnenhölzer genagelt werden, daß der Kübel oder die Tonne gerade hinein- und herausgehe.

Tonnlege, Tonnenlege, die Fläche, auf welcher ein Kübel, wenn er aus der Grube gezogen wird, aufliegt.

Tonnlege, ſ. Donlege.

Tonnlegig, ſ. Donlege.

Tonne, à, Volée, Fr. (Artillerie) wenn die Kanone oder der Mörſer auf den 25 Grad gerichtet iſt, d. i. wenn die Achſe des Stücks mit der Horizontallinie einen Winkel von 45 Graden macht. Im Deutſchen kann es der Bogenſchuß nach der höchſten Elevation oder Richtung genennet werden, denn die Kugel wird nie weiter getrieben, als wenn ſie aus dem 45° geworfen wird.

Tonus muſikus, Lat. (Muſiker) ſonſt auch Klaves genannt, deren ſieben ſind, die durch die erſten ſieben Buchſtaben des Alphabets unterſchieden werden. (ſ. Ton)

Top, (Schiffsbau) das oberſte Ende eines Maſts führt dieſen Namen.

Topas, Fr. Topaſe, (Bergwerk) ein gelber durchſichtiger Edelſtein, der den Namen von der im rothen Meer gelegenen Inſel, Topaz hat. Seine Farbe iſt bald hoch bald blaß. Die Topaſe werden eingetheilt, 1) in Orientaliſche, oder Indianiſche, 2) in Braſilianiſche und 3) Occidentaliſche. Die erſten behalten ihre Farbe im Feuer; die Braſilianiſchen bekommen im Feuer eine rothe Farbe wie Rubin; die dritten verliehren ſie im Feuer und werden weiß wie Kryſtall. Von den in Voigtlande am Schneckenſtein brechenden werden die vor die beſten gehalten, welche eine Weinfarbe haben. Die Arabiſchen ſind bleicher, als die Indianiſchen, und die Peruaniſchen ſind weich. Der Schneckenſteiner Topas bricht in einem Geſtein, welches ſandartig iſt, mit einer prismatiſchen achteckigten Figur, die an beyden Enden abgeſtutzt iſt. Ihr Achteck iſt aber gedruckt, und giebt auf beyden Seiten eine ſehr ſcharfe, oben und unten aber ſechs ſtumpfe Ecken. Sie ſind von der Figur der Kryſtallen unterſchieden, welche mehrentheils nicht mehr und nicht weniger als 6 Ecken, und wenigſtens eine aus 6 Flächen zuſammenlaufende Spitze haben, dahingegen der Topas allezeit 8 Ecken und keine Spitzen hat, ſondern an beyden Enden wie abgeſchlagen ausſieht. Der ſogenannte Rauchtopas gehört nicht unter die Topaſen, ſondern zu dem Kryſtallgeſchlecht. Der wahre Topas wird von den Alten Chryſolit genannt.

Topasfluß, ein durch die Kunſt von Glasmaterie nachgemachter Topasſtein.

Topf, ein von Metall getriebenes oder von Thon geformtes hohles, rundes und hohes Gefäß, worinn die Speiſen gekocht oder aufbehalten werden. Die thönernen Töpfe, die von den Töpfern gemacht werden, ſind eine zerbrechliche Waare, daher zum Kochen in großen Haushaltungen lieber die kupfernen, die verzinnt ſind, gebraucht werden. Die thönernen könnte man durch einen Ueberzug ſtärker machen, wenn man ſolche mit einer Lehmmaſſe, mit einem Pinſel etlichemal überſtreicht, ſolchen Anſtrich alsdenn trocknen läßt und zuletzt mit Leinöl überſtreicht, denn dieſer Anſtrich erhält im Feuer einen Harniſch, der wie Eiſen wird. Auch hat man eiſerne Töpfe, die man beſonders zur Lauge braucht.

Topfaſche, ſoviel als Potaſche, und wird ſie an einigen Orten alſo benennt.

Töpfe, eiſerne, zu gießen. (Hüttenwerk) Nachdem alle drey Theile einer Topfform (ſ. dieſe) geformt ſind, ſo werden die Henkel mit ihren Formen an die Topfform angeſetzt, und die Form der Henkel wird durch einen Ueberzug mit Thon an den Hut beveſtiget, denn läßt man es trocken werden. Wenn alles ſehr trocken,

so schlägt ein Arbeiter mit einem hölzernen Hammer auf das Ende des Baums, und zieht denselben mit dem umwickelten Strohwisch, worauf der Kern geformt ist, heraus. Man setzt die Form auf ein Brett und läßt sie völlig trocknen. Nach dem Trocknen, wenn gegossen werden soll, stellt ein Arbeiter die Form auf seinen Werktisch und spaltet mit einem Messer den Hut oder Mantel nach einer gerade gemachten Linie von einander. Dann sondern sich die beyden Hälften von der Dicke sehr leicht ab, weil ein Ueberzug von Kreide bey dem Formen solches erleichtert. Alsdenn nimt man auch das zweyte Theil oder die Dicke vom Kern ab, und dieses kann wegen des Kreidenüberzugs sehr leicht geschehen. Nunmehr setzt man die schon im voraus zubereitete Füße mit der Form zusammen und macht sie mit Thon veste. Man stopft auch das Loch im Kern zu, so die Formstange gemacht hat. Wenn die Füße angesetzt sind, so bringt man die zwey Theile des Huts wieder zusammen, die man auf gleiche Art von dem Kern durch Darzwischensetzung einiger bleyernen Kugeln entfernt hält, die den Zwischenraum oder die Dicke bilden, die den Guß des Eisens einnehmen soll. Die Spalte, die das Messer gemacht hat, wird mit Thon verschmiert, daß die Stücke zusammenhalten. Nun setzt man die Eingüsse auf die Form, klebt sie vest an und läßt alles trocken werden. Hiernächst werden sie in den Sand gegraben, so, daß die Eingriffe über dem Sande hervorragen. Nachdem solchergestalt die Formen zum Guß vorbereitet sind, so werden die großen Schöpfkellen mit Lehm, der von Pferden getreten worden, überzogen, damit das Gußeisen nicht daran anhänge, und man läßt sie glühend werden. Die Schöpfkelle, die gemeiniglich einen eisernen Stiel hat, wird mit einem aus zwey Theilen bestehenden ausgehölten Holze umgeben, welches mit einem eisernen Ringe zusammengehalten wird. Alsdenn schöpft der Gießer Gußeisen aus dem Ofen, und die Schöpfkelle, die mit der rechten Hand gehalten, und durch den linken Arm unterstützt wird, wird bey dem Einguß der Form umgekehret, und darein gegossen. Da der Guß mit einmal geschehen muß, so gießen die andern Arbeiter, wenn der Topf von einer beträchtlichen Größe ist, aus andern Schöpfkellen immer Gußeisen in diejenige Kelle, woraus gegossen wird, daß es im beständigen Zufluß bleibe. Es ist nothwendig, daß der Gießer sein Gießeisen beständig heiß und fließend erhalte, ohne welches der Guß mangelhaft gerathen würde. Nachdem die gegossenen Töpfe erkaltet sind, so werden die Eingüsse und andere Stücke der Form zerschlagen, man nimt die Töpfe heraus, und macht sie mit verstählten und scharfen Hämmern, mit Feilen u. s. w. vollkommen fertig. Man macht dergleichen gegossene Töpfe von 2 bis 30 und 50 Pfunde schwer, und im Nothfalle auch noch schwerer. Das Gewicht ist gemeiniglich auf dem Topfe angemerkt, und sie werden nach ihrem Gewichte benennet, als vierpfündige, zehnpfündige Töpfe u. s. w.

Töpfe, in, den Honig klar machen, (Bienenzucht) die Honigtafeln, die von dem ersten und besten Honig entlediget sind, behalten noch viel Honig bey sich, der aber von geringerer Güte als der erste ist. Man zerbricht die Tafeln, doch ohne sie zusammenzudrücken, thut diese zerbrochene Tafeln in Töpfe, und setzet sie an einen kühlen Ort, daselbst gähret der Honig, und wirft einen Schaum aus, welcher mit dem Blumenstaube, so wegen seiner Leichtigkeit sich an die Oberfläche ansetzet, vermischt ist; diesen Unrath nimt man mit einem Löffel ab, und gießt den klaren Honig ab, der nach dem ersten Honig noch von ziemlicher Güte ist

Töpfer, ein Handwerker, der aus gemeinen Thon, der mit Wasser angefeuchtet und durchknetet ist, auf der Scheibe (s. diese, Töpfer) alle gewöhnliche Gefäße, die besonders in den Küchen gebraucht werden, machet. Das gedrehete und geformte Geschirr wird getrocknet, in einem Ofen gebrannt, (s. Brennofen, Töpfer) und alsdenn gewöhnlich mit einer Rinde überzogen, die, wenn der Topf zum zweytenmal gebrannt wird, verglaset, und daher auch **Glasur** (s. Glasur, Töpfer) genennet wird. Einige Töpfer verstehen, ihre Geschirre mit allerley Farben zu bemalen, und solche einzubrennen, wie denn dergleichen geschickte Töpfer Fayanze verfertigen. Es ist ein geschenktes Handwerk, denn ein einwandernder Geselle wird im freyen Nachtlager, Essen und Trinken unterhalten. Ihre Lehrzeit lernen 3 bis 6 Jahre, nachdem der Vergleich geschlossen ist. Der Geselle muß drey Jahre wandern, und zum Meisterstück verfertiget er erstlich einen Topf und Reibenapf, der erste soll eigentlich eine Elle hoch, und der Napf eine Elle weit seyn; ferner setzt er einen Kachelofen, wozu er die Kacheln selbst formen, glasuren und brennen muß.

Töpferthon, Fr. argille à potier, (Töpfer) eine graue Thonart, die in viereckigte Theile zerfällt, wenn sie getrocknet worden und sich gut arbeiten läßt. Im Feuer behält er die Gestalt, welche ihm der Poußirer oder Töpfer gegeben hat.

Topfform, (Hüttenwerk) eine Form zu dem Guß eines eisernen Topfes. Sie besteht aus drey Theilen, dem Kern, um welchen sich das Metall beym Guß herum begeben muß, dem Raum oder der Dicke, so das Metall einnimt, und der Einfassung, dem Hut oder Mantel, der das Metall in einer solchen Ausdehnung erhalten soll. Kern und Hut werden aus Erde gemachet, welche sich wohl verbindet und hart wird, und das Theil zur Dicke wird aus einer nicht so klebrigten Erde gemachet, damit es sich leichter absondere. Man giebt allen diesen Theilen durch die **Schablons** oder Formbretter die genaueste Richtung.

Topf, irdener, zu drehen, (Töpfer) der zugerichtete Thonkloß wird mit Wasser, so mit etwas Thon geschwängert ist, in den Mittelpunkt der obern Scheibe angeklebet, und mit dem Fuße die Scheibe in Bewegung gesetzt. Zu eben der Zeit hält er beyde Hände gegen die Seite des Thonkloßes, wodurch vermittelst des Umlaufs der Scheibe der Thon in einen Cylinder verwandelt wird. In diesen Cylinder druckt er mit beyden Daumen ein Loch ein,

in welches er etwas Waſſer gießt, damit der Thon nicht an den Fingern anklebe. Deswegen, und damit der Thon nicht zu ſpröde werde, müſſen die Finger des Töpfers bey der Arbeit immer naß ſeyn. Mit beyden Daumen innerhalb der gemachten Vertiefung, und mit den übrigen Fingern außerhalb des Thoncylinders zieht der Töpfer den Thon in die Höhe, und rundet das ausgezogene zugleich mit den Fingern, indem die Scheibe beſtändig umläuft. Hierbey iſt er zugleich darauf bedacht, den ſtärkern Rand oberwärts zu bilden, und dem ausgezogenen Thon einige Ausbauchung zu geben. Er ſteckt auch wohl zuweilen die linke Hand in den Topf, und hilft außerhalb mit der rechten nach, um den Thon erforderlich auszuſtrecken, und die Seitenwand des Topfs gehörig zu erhöhen. Sobald nun der Topf die erforderliche Höhe hat, ſo bauchet er ihn noch etwas durch den Druck der Hand aus, nimt hierauf die Schiene, (ſ. dieſe) hält eine ihrer langen Seiten unten an dem Boden an die äußerſte Seite des Topfs, und zwar mit der linken Hand, und mit der rechten hilft er in dem Innern des Topfs nach. Mit der Schiene fährt er ganz langſam von dem Boden hinauf zu dem obern Rand des Topfs, und indem der Topf beſtändig umläuft, wird er von der Schiene geglättet. Einige Töpfer drucken zugleich mit der Bauchſchiene in dem Innern, und mit der Schiene außerhalb an die Wand des Topfes, und glätten ihn hiedurch. Geübte Arbeiter wiſſen aber den Topf in dem Innern bloß mit der Hand auszubauchen und zu glätten. Endlich wird der obere Rand des Topfs glatt geſtrichen, und der verfertigte Topf mit dem Thondrahte von der Scheibe abgeſchnitten. Nun wird der Topf matt getrocknet, und alsdenn der aus freyer Hand ausgebildete Henkel angeklebet, hernach glaſuret und gebrennet.

Topfpapier, Papier, das ehedem einen Blumentopf zum Zeichen hatte. Ob nun gleich dieſes Papier, welches noch heutiges Tages zum Kartenmachen gebrauchet wird, nicht mehr ſo gezeichnet iſt; ſo wird es doch noch immer von den Papiermachern ſo genennet. Es iſt weiß genug, aber nicht geleimet, und wird auch zum Pappenmachen gebrauchet.

Topfſtein, ſ. Speckſtein.

Toph, war eine Pauke der Juden, wie ein Kahn oder Schifflein geſtaltet, mit einem Fell überzogen, und ward mit einer eiſernen Ruthe, oben und unten mit einem Pergamenthäutchen überzogen, geſchlagen.

Tophſtein, ſ. Duckſtein.

Topp, (Schiffsbau) die oberſte Spitze eines Maſtes, ſo als ein beſonderes Stück auf den Maſt geſetzt wird.

Toppchen, (Schuſter) ein hölzerner Keil, welcher auf dem Obertheil des Fußes unter die Unterlage auf der Leiſte eines Schuhes hinein getrieben wird, um die Unterlagen nach dem erforderlichen Maaß auszuſpannen.

Toppenants, (Schifffahrt) Taue, welche von dem Marskreuz und dem Eielshaupt herunter gehen, an den beyden Enden der Seegelſtange über Rollen laufen, und daſſelbe im Gleichgewichte erhalten.

Toppflachs, im Niederdeutſchen eine Quantität Flachs von 40 Riſten,

Top-Reep, (Schiffsbau) ein ſtarkes Tau, 30 bis 40 Faden lang, an dem großen Maſt und dem Focke angeſchlagen. An daſſelbe beveſtiget man einen Takel, um Kanonen oder andere ſchwere Sachen einzuwinden.

Topſeegel, (Schifffahrt) das oberſte Seegel am Top oder an der Spitze des Maſtes, ſo auch das Bramſeegel genannt wird.

Toque, Tacque. 1) Eine Gattung von einer Rechenmünze, deren man ſich in den Königreichen an den afrikaniſchen Küſten bedienet, wo man bey dem Negerhandel Bouges, oder Cauris (Muſchelſchaalen) gebrauchet. Eine Toque beſteht aus 40 von dieſen Muſchelſchaalen, oder welches einerley iſt, aus 8 Galline, zu deren jeder 5 ſolche Muſchelſchaalen gehören. 2) iſt Toque in China eine Art von einem Gewichte, wornach man den Gehalt, oder die Feine des Silbers, ſowohl des geprägten, als auch des ungeprägten, auf eben die Art beſtimmt, als bey uns nach Lothen oder Pfennigen, und in Frankreich nach Deniers. Das feinſte Silber iſt von 100 Toquins, und das geringſte von 80. Geringeres Silber wird gar nicht genommen. Man verliert an 100 Unzen franzöſiſcher Münze in China 7 Unzen an der Lezierung.

Toque, Tacque, oſtindiſche Neſſeltücher oder feine Kattune, welche man insbeſondere von Bengalen bekomt. Die Stücke haben 16 franzöſiſche Ellen in der Länge, und ligen $\frac{7}{8}$ Ellen breit. Was man aber Cambayer Toquen nennet, iſt eine grobe Art von Kattun, und heißt ſonſt auch wohl Korathes.

Toraille, eine Art roher oder ungearbeiteter Korallen, welche die Europäer nach Cairo und Alexandrien führen. Sie werden aber nicht ſonderlich geachtet, und gelten nur den vierten Theil ſoviel, als die Korallen von Meſſina.

Torder. Fr. (Seidenzwirner) So nennen die Franzoſen das letzte Zwirnen der Seide zur Orgaſin. (ſ. Zwirnen der Seide)

Torf, Turf, eine Art fetter wurzlichter Erde, ſo zu Raſen ausgeſtochen, an der Sonne getrocknet, und zur Feuerung gebrauchet wird, und dieſes iſt der eigentliche Raſentorf; hingegen ſticht man auch Sumpftorf, wie der holländiſche iſt, welcher aus vermoderten Wurzeln herrühret, und aus der Erde gegraben wird, anſtatt daß man jenen mit den unveränderten Pflanzen und Wurzeln oben abſticht. An Orten, wo Mangel an Holz iſt, iſt er eine ſehr gute Feuerung. Der beſte Torf pflegt einen ſchwefelichten, durchdringenden Geruch zu haben. Die Stücken werden zu einer halben Elle lang, 4 bis 6 Zoll breit und dick ausgeſtochen. Größer würden ſie im Fortſchaffen zerbrechen. Man kan auch den Torf verkolen. Wenn der Torf geſtochen iſt, ſo muß er austrocknen, welches folgendergeſtalt geſchieht: Es werden erſtlich 8 oder 10 Stücke in Häufchen geſetzt und aufgeſchränkt. Sobald dieſe ein wenig getrocknet, ſo wird aus zwey dergleichen Häufchen nur eins gemacht, und 16 Stück, je drey und drey, aufgeringt,

oben her aber mit einem Paar dazu geſchickten großen Stücken vor dem Regen bedeckt. Endlich werden aus dieſen Haufen, wenn ſie vollkommen trocken ſind, große Haufen von 2 bis 3000 Stück geſetzt, und die trockenſten in die Mitte genommen, damit ſie vor dem Regen ſicher ſeyn, und die naſſen an der Sonne und warmen Luft mehr und mehr austrocknen können. Wenn er gut ausgetrocknet iſt, ſo kann er viele Jahre lang unter freyem Himmel ſtehen, und bleibt gut.

Torf, den, verkolen. Der Torf wird, nachdem er recht ausgetrocknet, auf die ſcharfe Ecke in gewiſſe Meiler von etlichen tauſend Stücken geſetzt, jedoch ſo, daß, wie bey den Holzmeilern, die Luft und das Feuer durchſpielen kann, worauf mit deſſen Bedeckung und Anzündung, Brennen und Ausſtoßen, wie bey dem Holzverkolen, (ſ. Meiler) verfahren wird. Iſt der Torf nicht wohl ausgetrocknet, ſo giebt es viele Brände. Man muß auch bey einem ſolchen Meiler einen Schirm von Reiſig, Schwarten oder Brettern anlegen, damit derſelbe vor dem Winde verwahret werde. Je trockner der Torf iſt, deſto beſſer werden die Kolen, jedoch wird ein jedes Stück faſt auf den dritten, zum wenigſten auf den vierten Theil, ſchwinden, weil die kleinen Wurzeln und Faſern von der Hitze zuſammenlaufen, und hierdurch das Stück, obgleich um etwas kleiner, doch um ſoviel derber und dichter wird. Dieſe Torfkolen liegen veſt auf dem Feuer, halten gut nach, und verflattern nicht ſo bald in Funken, wie Holzkolen, pflegen auch bey dem Vermeſſen wenig Abgang oder Leſche zu geben. Sie ſind nicht nur bey den Schmidearbeiten ſehr gut, und den buchnen Kolen gleich, ſondern haben auch bey der Probe in friſches Feuer, bey dem Schmelzen über dem Hohenofen, und bey dem Probeſchmelzen mit dem Kupfererz, ſattſam ihre Güte erwieſen.

Torfen, (Landwirthſchaft) einen Acker mit Torf und Aſche von Reißholz düngen.

Torfmoor, ſ. Moor.

Torfſpäthe, die ausgegrabenen Kuhlen oder Gruben, woraus Torf gegraben iſt.

Torneſol, Tourneſol, ein gewiſſes Gewächs, woraus die Läppchen, wovon Lackmuß bereitet wird, gemacht werden. Es wächſt nur in den warmen mittäglichen Ländern von Europa, vornehmlich in Spanien, Italien und Languedoc in Frankreich ꝛc. namentlich um die Dörfer Maſſillargues, Lünel und hauptſächlich bey Gallargues. Dieſes Gewächſe treibet aus einer weißen, runden, ziemlich gerade geſtreckten Wurzel einen runden Stängel oder Stiel, der ſich in verſchiedene Aeſte zertheilet. Solcher iſt mit blaßgrünen oder aſchfarbenen Blättern beſetzt, ſeine Blüten ſind gelb, in kleine Knoſpen eingeſchloſſen, und bilden eine Art von Trauben. Einige unter denſelben ſind unfruchtbar und vertrocknen; andere hingegen ſind fruchtbar und bringen Saamen, der in drey Fächern eingeſchloſſen liegt. Aus dieſem Gewächſe erhält man eine blaue Farbe. ſ. Lackmuß und deſſen Zubereitung) Nur muß hier noch nachgehohlet werden, daß, wenn die Holländer die blaue Farbe des Torneſolſafts aus den Läppchen herausgezogen, der Saft mit Kalk verdickt wird, und die Stücken, ſo wie ſie zu uns kommen, gebildet werden. Man gebrauchet auch dieſen Saft zu Färbung des Weins, auch der Konditerwaaren. Man nennt die Farbe ſelbſt auch blauen Torneſol.

Torniſter, ſ. Ranzen.

Torntau, (Schiffsbau) vermittelſt deſſelben iſt das vom Stapel zu laſſende Schiff an einem ſtarken Pfoſten beveſtiget, und hält es auf, bis die Streckblöcke, Stützen und Keile weggeſtoßen, da es denn gekappt wird.

Toroux, Taureaux. Es nennt man an einigen Oertern in der Barbarey, und vornehmlich zu Baſtion de Franze, und den davon abhängigen Diſtrikten, die ſchönſten Leder, ſo die Mauren daſelbſt an die Franzoſen verhandeln. Die ſchlechteſten werden Eſcharts genannt. Zwiſchen dieſen beyden Arten iſt noch eine Mittelſorte, die aber keinen beſondern Namen hat. Der Unterſchied des Werths macht auch den Preis aus, und wenn die Toroux 7 Livres gelten, ſo gilt die Mittelſorte 4, und die Eſcharts 2 Livres.

Torquetum, ein altes aſtronomiſches Inſtrument, wodurch man die Bewegung des Aequators über den Horizont vorgeſtellet hat. Man hat es gebraucht, den wahren Ort der Sonne, des Mondes, und eines jeden Sternes, ſowohl nach der Länge, als nach der Breite, die Höhe der Sonne und der Sterne über dem Horizont u. dgl. m. zu beobachten.

Torrizellianiſche Röhre, die gläſerne Röhre an einem Ende zugeſchmelzt, an dem andern aber offen, und mit Queckſilber gefüllet, die mit dem offenen Ende in einem Gefäße mit Queckſilber ſteht. Sie führet ihren Namen von dem Erfinder Torrizello, einem florentiniſchen Mathematiker, welcher dadurch die Schwere der Luft, oder die Möglichkeit eines leeren Raums zu erweiſen geſucht. (ſ. auch Barometer)

Torſo, Fr. Torſe, (Bildhauer) ein welſcher Ausdruck, bezeichnet den Rumpf einer Figur, der einen verſtümmelten Körper ohne Kopf, Arme, Füße, vorſtellet, wie z. B. der ſchöne Torſo im Vatikan, den einige für ein Ueberbleibſel von einer Statue des Herkules, und eines der meiſterhafteſten Werke des Alterthums anſehen.

Tortenblech, blecherne Formen, die Torten darinn zu backen, oder auch nur flache Bleche, worauf ſie gebacken werden.

Tortenpfanne, eine flache von Kupfer getriebene Pfanne, worinn die Torten gebacken werden. Man hat auch Tortenpfannen, die hoch und mit einem Blech und Deckel verſehen ſind, in welchen man wie in einem Ofen backen kann.

Tortin, geringe und grobe Tapeten, welche zu Rouen gemacht werden, und worunter gedrehete Wolle komt, daher ſie auch den Namen haben. Man verfertiget deren auch einige zu Toulouſe.

Tortur, (Schiffsbau) ein Schiff mit einer Decke, wie ein Bogen. Es hat den Namen von ſeiner Aehnlichkeit mit dem Deckel der Schildkröte.

Toskan, s. Dulzian.

Toskanische Säulenordnung, Fr. Ordre Toscain, (Baukunst) ist die schlechteste unter allen Ordnungen der Baukunst, und hat zum Kennzeichen nur einen einzigen Pfuhl am Säulenfuß, und am Kapital von kleinen Gliedern nur Riemen. Sie ist im Toskanischen erfunden worden, woher sie auch den Namen hat, und wird zu starken und solchen Gebäuden gebrauchet, wo man nicht viel Zierde anwenden will und darf, als zu Stadtthoren u. dgl. Man überlegt sie auch noch wohl mit Bassage und breiten Bändern, damit sie noch stärker scheine.

Toston, s. Tostum.

Tostum, Toston, eine portugiesische Silbermünze, welche 100 Rees gilt, nach unserm Werthe aber 7 Groschen 2 Pfennige und etwas mehr, als einen halben Heller.

Tottlaufen. (Deichbau) So sagt man von der Fluth, wenn selbige nicht höher mehr steiget; oder von den Wellen der See, die sich auf der Fläche und Höhe des Wetters verlieren.

Toucheauftrag, (Maler) bedeutet die Art, wie derselbe seine Farben anwendet und aufträgt, oder auch die Behandlung des Pinsels. Man sagt eine leichte, feine, geistreiche, kalte, feurige, markigte, kräftige, breite, ausgesuchte Touche ꝛc. Der Maler muß die Gegenstände nachahmen, so wie sie in der Natur sind, allein es muß auf eine gewisse Entfernung gesehen werden, welche man auf 5 bis 6 Fuß setzen kann, sowohl zu Bildnissen, als auch zu Figuren, welche in einem historischen Gemälde auf dem Vordergrunde stehen, weil, er mag nun diese letztere Art studiren, oder nach der Natur in der erstern malen, er sich in beyden Fällen in dieser Entfernung von der Person befindet, welche sein Urbild ist. Unendlich viel feine Züge, welche an der Natur gesehen werden, kommen nicht zu den Augen des Künstlers, welcher nur eine gleiche Fläche übersieht. Also werden der Bart, die Haare, die Augenbraunen, ob sie gleich aus vielen kleinen Theilen bestehen, für Massen angenommen, weil sie sich in dieser Entfernung verlieren, und nicht unterschieden scheinen. Man muß sie also mit einem flachen Pinsel malen; doch müssen diese Massen mit einigen zuverläßigen, freyen und kräftigen Blicken erhoben und behandelt werden, weil das Gewebe der Haut glatt ist, oder scheint, so muß es der Pinsel hierinn auch seyn; aber doch nicht weich und mühselig. Man muß auch bemerken, daß der Gesichtspunkt der ordentlichen Gemälde, als der Bildnisse und historischen Stücke, mit etwas kleineren Figuren, als die Natur sie giebt, eben diese Entfernung von 6 Fuß ist, und daß diese Entfernung in der Behandlung das verlieret, was auch in dem Urbilde verschwindet. Deswegen ist eine kräftige Behandlung die beste. Dennoch muß man nicht daraus folgern, daß diejenigen, die dieser starken Manier nicht gefolget sind, matte Maler gewesen sind. Alle Manieren sind unterm Pinsel eines geschickten Malers gut, sie haben alle die Natur beläftiget, nur auf verschiedene Art, und dieses darum, weil die Entfernung von 6 Fuß, in welcher der Maler von seinem Urbilde ist, fast eine Entfernung von 12 Fuß in den Augen des Anschauenden machet. Durch dieses Kunststück gewinnt die Natur dasjenige, was die Entfernung sie an Stärke verlieren läßt, und die starken Behandlungen, da sie sich in dem Maaße durch die Entfernung verlieren, machen in den Augen des Beobachters itzt nur ein flaches Ganzes aus. Diese kräftige Behandlung ist Gemälden, welche in einer großen Entfernung gesehen werden, unumgänglich nöthig, weil sie ohne solche nicht die gehörige Wirkung thun würden. Gleiche Beschaffenheit hat es mit den Figuren alter Leute, und was einen ansehnlichen Karakter hat, wenn das gewöhnliche Maaß des Menschen überschritten ist. Das zarte Fleisch des weiblichen Geschlechts und der Kinder muß hingegen nur mit einem zärtlichen und markigten Pinsel ausgedrucket werden. Dieser verbreitet jenen vom lieblichen unzertrennlichen Reiz. Die Behandlung deutet das Feuer an, giebt Stärke und leichtes Wesen. Es ist aber hierinn keine gewisse Regel zu bestimmen, das sicherste ist, seinem Genie zu folgen, und besonders alle Ausschweifungen zu vermeiden. Wenn man allzu kräftig seyn will, so wird man hart, und wenn man zu fein und flüßig malet, so verfällt man in das Trockne, oder man wird weichlich, frostig und ängstlich. Das große Verdienst eines Malers besteht darinn, daß er seine Farbengebung nach dem Karakter seiner Gegenstände, auf den Ort, welchen die Gemälde einnehmen sollen, und auf die Art der Malerey, welche er übet, einzurichten weis. Bey dem Kupferstechen ist die beste und natürlichste Manier der Behandlung, den Pinsel nachzuahmen, wenn man ein Gemälde kopirt: Ist es eine Zeichnung, so muß man damit umgehen, als kopirte man mit Röthel, welches sich aber nur vom ersten Stiche versteht. Bey andern, muß man die Gestalten gewisser und ausdrückender machen.

Toupee, Fronte, (Parukenmacher) die vordern Haare einer Paruke, auch der eigenen Kopfhaare, die eine besondere Frisur erhalten, deren Krause entweder gekreppt, mit Nadeln nach einer Herzgestalt gestochen, oder mit einer runden Buckel nach einwärts frisiret wird. Bey einer Paruke hat das Toupee die wenigsten oder dünnsten Haare. Sie werden, wenn sie gekrauset werden, mit einem Toupeeeisen (s. dieses) gebrannt, und dadurch in eine Locke verwandelt.

Toupeeeisen, (Parukenmacher) ein dünnes doppeltes Eisen, als eine Zange hinterwärts gestaltet. Die beyden vordern Theile sind lang und zusammengelegt rund, nach dem Ende zu spiß zulaufend. Der eine Schenkel ist völlig rund, und passet genau in die Hohlkehle des andern Schenkels, zwischen welchen die Toupeehaare geklemmt und umgewickelt werden, wenn das Eisen mäßig erhitzet ist, und wodurch sie krause werden.

Tour, Touren. (Parukenmacher) So werden die Seitenhaare und das Toupee zusammen genannt.

Tourangettes, Fr. eine Gattung geringer Serge, so in einigen Orten im Orleanischen, vornehmlich zu Mantois, gemacht werden. Sie sind theils weiß, theils grau, und werden bloß aus Landwolle gemachet.

Tourbastione, Fr. (Kriegsbaukunst) ein mit einem Souterrain und Schießscharten versehener Thurm, welcher in Form eines Bastions auf der Pünte eines Bollwerks erbauet wird, und gleichsam einen Kavalier, oder eine sogenannte Katze des detachirten Bastions abgiebt; dessen Souterrain hingegen dienet zu einem Magazin. Es werden dergleichen vornehmlich gebrauchet, wo man nach des Raubans Manier fortifiziret.

Tourc, Targ, eine Silbermünze in Lothringen, die ungefähr 18 Sols gilt. Vorzeiten sind auch dergleichen von dem Prinzen von Oranien geschlagen worden. Sie gehen nach den levantischen Handelsplätzen, wo sie für ein Drittel eines Asselam, oder holländischen Thalers, genommen werden.

Touren. 1) (Reitkunst) die Figuren, runden Volten, Durchschnitte, Wendungen und alle Schulen, so auf der Reitschule mit einem Pferde gemachet werden, sie mögen nun im Galop, Redop, Terre a Terre, oder in der Höhe geschehen. 2) Bey dem Tanzen sind es gleichfalls die verschiedenen Veränderungen, Wendungen und Stellungen, die man nach eines jeden Tanzes Art machen muß. (s. auch Tour, Parukenmacher)

Tourenmaaß, s. Rangenmaaß.

Tourkreuse. Fr. (Kriegesbaukunst) So nennt man den zurückgezogenen Theil der Flanque, wenn er rund gemachet wird.

Tourmalin, s. Aschenzieher.

Tournebout, Fr. ein berohrtes Blasinstrument, das mit vielen Löchern versehen und am untern Theile gekrümmt ist.

Tournequet, (chirurgischer Instrumentenmacher) ein Instrument, womit der Wundarzt von einem Gliede den Zufluß des Bluts zurück hält, indem er mit demselben die Blutgefäße über dem Gliede zusammenpresset. In einem Gehäuse von Messingblech, so aus einem Bodenblech und zwey Seitenblechen besteht, die die Gestalt einer Glocke beynahe haben, wird eine Welle in den Seitenblechen angebracht, die an Zapfen ruhet. Die Welle ist aus massivem Stahl geschmidet, und hat in ihrer Achse einen langen Einschnitt, daß ein Band durchgesteckt werden kann. Auf dem Zapfen der Welle, außerhalb dem Seitenblech, steckt ein Stirnrad mit schiefen Zähnen, worein eine Schraube faßt, wie bey Schrauben ohne Ende gewöhnlich ist. Die Schraube wird von einer kleinen Kurbel in Bewegung gesetzt. Die Schraube ohne Ende verbirgt eine kleine Kapsel, die aus Messingblech zusammengelöthet ist, und auf dem Gehäuse mit zwey Schrauben bevestiget wird. Der andre Zapfen der Welle trägt außerhalb des andern Seitenblechs ein messingenes Sperrrad, in dessen Zähne eine Feder greift, die nach dem Schmiden eine Federhärte erhalten hat, und mit einer kleinen Schraube auf dem Seitenblech bevestiget wird; gegen diese lehnt sich eine andere Feder, die winklicht gebogen und gleichfalls mit einer Schraube bevestiget ist. Wenn der Wundarzt nun z. B. von der Hand den Zufluß des Bluts zurück halten will, so setzt er das Tournequet auf den Arm, steckt durch den Einschnitt der Welle ein Band, bindet es unter dem Arm zusammen, und bewegt die Schraube durch ihre Kurbel, das Band wickelt sich um ihre Welle, und zieht die Blutgefäße zusammen. Man darf die Feder des Sperrrades nur zurück nehmen, und die Kurbel verkehrt umdrehen, so wickelt sich das Band wieder auf. Damit die Wegung desto leichter von statten gehe, so sind in den Seitenblechen zwey kleine messingene Wellen angebracht, worauf das Band ruhet. Die Zähne des Stirnrades werden nicht mit einer Theilscheibe abgemessen, sondern mit einem Instrumente, oder einer Art von Meißel, so zwey Schneiden hat, zwischen welchen ein Ausschnitt ist, der so breit ist, als die Entfernung zweyer Zähne von einander beträgt. Auf die Stahlplatte, woraus das Stirnrad geschnitten werden soll, macht der Künstler vorher erst Parallelzirkel neben einander, und sucht mit dem Meißel so lange, bis er einen Zirkel findet, welchen er mit den Spitzen des Meissels eintheilen kann, ohne daß etwas übrig bleibt. Das Rad wird alsdenn nach seinem Umfange mit dem Meißel ausgehauen, und die Zähne mit der Feile, nach ihrer gemachten Eintheilung, ausgeschnitten. (s. Spr. H. und K. Samml. VII. Tab. I. Fig. XXIX. XXX. XXXI.)

Tourniren, es tournirt a Konto, ein aus dem Italienischen oder Französischen herstammendes Wort, welches in der Handlung soviel bedeutet, als: es schlägt zum Nutzen aus. Es tournirt nicht a Konto, will hingegen soviel sagen, als es fällt schlecht aus, es giebt eine schlechte Rechnung, oder es ist schädlich, man verliert dabey.

Tournois, ein Beyname der französischen Livres, Sous und Deniers, welche sie von der Stadt Tours, woselbst sie geschlagen werden, erhalten haben. Die Livre, der Sous und der Denier Tournois, sind um ¼ geringer, als diese Münzsorten von Paris.

Toxicodendron, Gifthaum, die Blätter dieses Baums geben einen milchigten Saft, der, wenn er eintrocknet, eine dunkelschwarze Farbe erhält, womit man Leinwand vollkommen gut schwarz färben kann. Man kann sie mit Seife, auch starker Holzaschenlauge, waschen, und sie verlieret nichts von ihrer Schwärze.

Trab, (Reitkunst) wenn das Pferd im Reiten oder Fahren die zwey Schenkel zugleich hebet, die einander kreuzweise gegen über sind, und wenn solche wieder zur Erden, alsdenn mit den andern beyden also wechselsweise continuiret, geschwinder als im Schritt. Am Trab werden die Eigenschaften des Pferdes erkannt, die Glieder aus einander gebracht, der Rücken gestärket, die Haltung des Kopfes und Halses besser eingerichtet, die Füße sicherer und leichter, und das ganze Pferd gesetzt und wohlgeschickt. Die Pferde, so einen schweren Trab gehen, werden Traber und Hochtraber genennet.

Traben, (Jäger) wenn ein Wolf oder Fuchs sachte läuft, daß er keine Sprünge thut, und die Tritte gerade vor einander setzet.

Träbern, (Brauer) das ausgesoaene Schrot der Gerste oder des Weitzens, so nach dem Brauen übrig bleibt. (s. auch Seihe)

Tracht,

Tracht, Tragt, heißt das, was man itzt allgemein die Kleidermode nennt, wie auch eine Laſt, die man auf den Armen oder Rücken getragen bringt, z. B. eine Tracht Holz.

Tracht, (Baukunſt) wenn man den Balken mit hinlänglichen Trägern zu Hülfe komt, daß er die gehörige Veſtigkeit erhalte. Man ſagt alsdenn, man habe dem Balken hinlängliche Tracht verſchafft.

Tracht, (Baukunſt) der Raum zwiſchen den zween Punkten, mit welchen ein Balken oder ein Gewölbe wo aufliegt und ruhet. Man ſagt, daß ein Balken 24 Fuß Tracht habe, wenn der Raum zwiſchen zwey Wänden, auf welchen der Balken mit den Enden ruhet, 24 Fuß weit iſt, und kein Träger queer unter den Balken gezogen worden. Man braucht auch dieſes Wort, wenn ein Gewölbe oder die Balken ſo beſchaffen ſind, daß ſie ſich ſelbſt und noch dazu eine aufgelegte Laſt gut tragen können, ohne dadurch Schaden zu nehmen.

Tracht, (Sattler) die Krümmung, die jeder Steg (ſ. dieſen) am Sattelbaum erhält, damit er ſich an den gebogenen Rücken des Pferdes anſchließe.

Tracht, (Tuchbereiter) wenn die Rauher die Tücher auf einer Seite von dem vordern Ende bis zum hintern gerauhet haben. (ſ. Rauhen) Eine ſolche Tracht beſteht in 20 Zügen oder Fahnen, wovon jede 1½ Ellen hält, wenn das Stück 30 Ellen lang iſt, als ſoviel die Rauher mit den Karden mit einem Zug oder Streich hinab ziehen.

Tracht eines Ackers, (Landwirthſchaft) ſoviel als der Ertrag des Ackers.

Tracht, zur, kommen, bringen, (Baukunſt) ein Stück Holz ſo hohl legen, daß es mit ſeiner eigenen Stärke tragen muß; oder die Einrichtung ſo machen, daß die Laſt, welche ein Stück tragen ſoll, auf ſelbigem ruhe.

Traciren, ſ. Vertheilſpitzen.

Trackeln, (Schneider) in Niederdeutſchland ſoviel als das Futter mit weitläuftigen Stichen an den Oberzeug annähen, damit es ohne Falten glatt anliege, wenn es an den Oberzeug veſt genähet oder ſtaffiret wird. (ſ. Anſchlagen)

Trad, 1) in Oberdeutſchland die Spur, das Geleiſe eines Wagens; 2) auch eine Viehtrift.

Traditore, Fr. (Kriegesbaukunſt) eine bey der retirirten Flanke in die Briſure eingeſchnittene und verdeckte Kanone. Sie wird von einigen italieniſchen Ingenieurs bey ihren Manieren zu beveſtigen angebracht; und dienet, wenn ſich der Feind auf die Breche des gegenüberliegenden Bollwerks logiren will, ihm in den Rücken zu ſchießen.

Tradſtein, in Oberdeutſchland der Gränzſtein einer Viehtrift.

Tragaltar, (Baukunſt) ein Altar, der vermittelſt eingeſteckter Stangen von einem Ort zum andern, als eine Tragbahre, getragen werden kann.

Tragant, eine Art Gummi, welches auf einer ſtachlichten weichlichen Staude, Bocksbart oder Bocksdorn genannt, wächſt, in England und Frankreich auswintert, in Deutſchland aber ein Gewächshaus haben muß. Dieſes Gummi iſt bisweilen ſchön weiß, bisweilen gelbbraun und ſchwarz. Man bringt daſſelbe aus Spanien zu uns. Der beſte Tragant muß ſchön weiß, klar, durchſichtig, glatt, zart, lauter, auf der Zunge ſüß und hart ſeyn, und keinen Staub bey ſich führen, die andern Sorten, und ſonderlich der röthliche, ſind ſchlecht und nicht viel nütz. Die Zuckerbäcker brauchen ihn ſehr ſtark zu allerley Zierrathen. (ſ. Tragantarbeit) Auch brauchen ihn die Spitzenwäſcherinnen, die Spitzen und Neſſeltücher, wenn ſie gewaſchen werden, anſtatt der Stärke, damit zu ſteifen.

Tragantarbeit, (Konditer) eine Arbeit deſſelben, die zur Verzierung der Aufſätze auf den Tafeln gehöret, und zu der Hofarbeit dieſes Künſtlers gerechnet wird. Sie hat eine große Verwandſchaft mit dem Poußiren und Modelliren der Bildhauer. Denn der Konditer poußiret Figuren und andere Verzierungen aus einer Maſſe, die er aus Gummitragant und Zucker verfertiget. Er löſet das weiße und feine Gummitragant mit Waſſer auf, ſchüttet in die Auflöſung weit über die Sättigung feinen zerſtoßenen Zucker, und verwandelt hierdurch beydes in eine ſteife Maſſe. Dieſe reibt er in einem Marmormörſer auf das feinſte. Aus dieſer Maſſe nun poußiret und modelliret er allerley Figuren, entweder aus freyer Hand, oder über Kerne und Modelle, die die Geſtalt der verlangten Figur haben. Bey dem Modelliren ſteckt er die Finger zuweilen in den Puder, um ſie trocken und rein zu erhalten. Zuweilen bleibt dieſe Tragantarbeit weiß, zuweilen aber wird ſie mit Farben ausgemalt, und erſtere iſt entweder matt, ſo wie ſie nach dem Poußiren aus den Händen des Konditers komt, oder man giebt ihr auch im Ganzen, oder in einigen vorzüglichen Theilen, mit einem Glanzlakfirniß einen Glanz. Dieſer Glanz giebt der Tragantarbeit eine Aehnlichkeit mit dem weißen Porzellain. Ausgemalt kann dieſe Arbeit mit jeder, ſowohl Oel- als Waſſerfarbe, werden. Nur wählt man jederzeit ſehr hohe und in die Augen fallende Farben. Auch Vergoldungen werden auf der Tragantarbeit angebracht, da denn das Goldblatt mit einem Lackfirniß aufgetragen wird. Auch dieſe ausgemalte Verzierungen können matt bleiben, oder mit einem Lakfirniß überzogen werden. Faſt die mehreſten Verzierungen werden auf die Tafeln von dieſer Tragantarbeit verfertiget, und der Künſtler verfertiget alles dasjenige, was ihm nur die Kunſt des Bildhauers, der Gärtnerey und der Baukunſt darbeut. Deswegen er bey dieſer Arbeit beydes, das Zeichnen und Poußiren, verſtehen muß.

Tragbänder, Strebbänder, (Zimmermann) an einem Verbande eines hölzernen Gebäudes ſind es ſchräge Stützen oder Streben, die man in ein aufrecht ſtehendes Holz oder einen Ständer nach einer ſchiefen Richtung einpaſſet, um das Verſchieben der Ständer aus dem ſenkrechten Stande zu verhüten.

Trage, ein Gerüſt mit zwey Stangen, mit auch ohne Füße, worauf etwas fortgetragen wird. Die beyden Stangen ſind mit Queerſproſſen verbunden, von ihrem

rem Gebrauche erhält sie verschiedene Beynahmen, als Misterage, Holztrage, Steintrage u. s. w.

Trage, (Färber) eine hölzerne Leiter, welche man queer über die Blauküpe legt, um den Zeug, den man eben gefärbt, und mit dem Hengst (Winde) ausgewunden hat, wegzutragen.

Tragebalken, Dragtbalken, (Schiffsbau) sowohl diejenigen Balken, welche das Verdeck tragen, als auch die Balken längst dem Verdecke, worauf diese ruhen.

Tragebänke, Unterlager, (Mühlenbau) diejenigen Hölzer, welche in den Decken einer Mühle queer durch das Mühlgerüst oder Bierb gehen, und worauf der Steg sein Lager hat. Einer von diesen Tragbänken geht durch die Decke durch, und hat einen Kopf, durch welchen die Schraube oder das Aufbelfeisen geht, vermittelst dessen das Obere, und alles was darauf ist, hoch oder niedrig kann geschrauber und gestellet werden.

Tragebaum, ein Baum oder starke Stange, vermittelst deren man eine Last trägt.

Tragebock, (Färber) ein Bock oder Gestelle, so auf die Küpe gesetzt, und worauf das aus der Küpe gewundene Tuch aufgetafelt wird, damit es abtröpfeln kann.

Tragebohrer, Fr. trépan à villebrequin, (Bildhauer) dieser Bohrer gleicht völlig dem Draufbohrer (s. diesen) der Tischler.

Trageeisen, Tümpeleisen, (Hüttenwerk) ein geschmidetes Eisen, so an der Kachel vor den Tümpelstein (s. Tümpelstück) bey dem Hohenofen bevestiget und angebracht ist. Es ist 5 Fuß lang, 5 Zoll breit und drey Zoll dick.

Tragehebel, ein Hebel, womit eine Last getragen wird.

Tragekorb, (Korbmacher) ein geflochtener hoher von drey Seiten rundlicher Korb, um darinn auf dem Rücken etwas zu tragen, zu dem Ende er an der einen Seite, die bey dem Tragen auf den Rücken zu liegen komt, gerade ist, und sich von da auf beyden Seiten herum bieget, dergestalt, daß der Boden unten etwas halb kugelrund ist. In der Mitte der hintern krummen Wand befindet sich der Länge nach gerade herunter ein nicht gar schwaches Holz mit eingeflochten, und in der geraden Seite ein anderer runder Biegel, dessen beyde Enden zu unterst ein wenig hervorragen, und nebst dem gedachten hintern starken Holz nicht nur die Füße abgeben, daß dergleichen Korb, wenn man ihn von sich stellet, desto sicherer stehe, sondern sie dienen auch dazu, daß das Trageseil darum geschlungen werden könne, wenn man den Korb auf dem Rücken tragen will.

Träger, Durchzug, Fr. Sommiers, (Baukunst) derjenige starke Balken, welcher unter andern Balken durchgezogen wird, um sie tragen zu helfen. Oder er liegt über den Balken, und werden dieselben an den Träger mit eisernen Hängeisen oder Bolzen angehänget.

Träger, (Dachdecker) dasjenige Geräthe, so man bey dem Schieferdecken gebrauchet, um die Schiefer darauf zu legen, und sie bey der Hand zu haben. An einem senkrechten Brett ist ein anderes beynahe in der Mitte horizontal angebracht, und mit einer Strebe unterwärts unterstützet, worauf die Schiefer geleget werden. Oben am Ende hat das senkrechte Brett einen Haken, womit der Träger an die Latten des Dachs angehangen wird, oder es hat auch ein Loch, wodurch mit einem Seil der Träger an den Latten angebunden werden kann.

Träger, ein aufrechtstehendes Stück in dem Sparrenwerk eines deutschen Dachs, das in der Mitte des Spannriegels (s. diesen) mit einem doppelten Kamm eingekämmet wird.

Träger, eingehängter, Fr. Travon suspendu, (Baukunst) dasjenige Zimmerstück unter einer gehängten Brücke, woran mit Bolzen die Brückentramen oder Balken angehänget und bevestiget werden.

Tragereff, ein hölzernes Gestelle, eine Last damit auf dem Rücken zu tragen.

Tragerinken, (Grobschmid) die länglichten Rinken, oder eisernen Beschläge, womit der Rungestock an die Achsen gebunden ist.

Tragesessel, ein gepolsterter zierlicher Stuhl, worein man sich von einem Ort zum andern tragen lassen kann, und welcher sowohl von dem Tragestuhl, als auch von der Sänfte, noch unterschieden ist. (s. beyde)

Tragriegel, Fr. Trattes, (Mühlenbau) starke Holzstücke, 18 Fuß lang, 16 Zoll stark, welche man unter das Gestell einer Windmühle stellet um den Mantel zu tragen.

Tragsillen, Trassel, (Bergwerk) ein hanfner Tragband, welchen die Karnläufer beym Hauen an die beyden Angriffe des Laufkarrens an und über die Achseln hängen.

Tragestütze, eine Stütze, wenn sie, um etwas zu tragen unterstützt ist.

Trägwerk, Treckwerk, Trepperich, Fr. Couverture du canal du Conduit, (Bergwerk) bey der Verzimmerung eines Stollns, derjenige Ort, wo man bequem fördern, eine gute Wasserseige, auch gute Wetter behalten kann. Man hauet zu diesem Endzweck bey schwachen Stollnwassern ½, und bey starken ½ bis ¾ Lachter über der Stollnsohle, und zwar alle ½ bis ¾ Lachter, Absätze in die Thürstöcke oder in das Gestein, wenn der Stolln ohne Verzimmerung steht, in diese Absätze treibt man Stege (s. diese) ein, und über diese Stege legt man zum Hin- und Herfahren entweder eine starke Bohle oder man bedeckt über den Stegen den ganzen Stolln mit Bohlen, und beschüttet dieselbe 5 Zoll hoch mit Bergen, und machet also das sogenannte Tragwerk; und wenn es sich zuträgt, daß der Stolln über einem nahen Bau, oder ein klüftiges Gestein weggetrieben werden muß, so legt man in diese Wasserseige ein aus ganzem Holz ausgehauenes, oder aus Brettern zusammengesetztes Gerinne. Zuweilen hauet man auch ein solches Trägwerk von 1 bis 1½ Fuß hoch, und 2 bis 2½ Fuß breit in das ganze Gestein der Sohle und bedeckt es oben queer über mit Brettern, die man wie vorhin, mit Bergen beschüttet.

Tragwerk, s. Trägwerk.

Tragwerk schlagen, Fr. Couvrir le canal, (Bergwerk) Stege über der Wasserseige eintreiben, und eine Decke von Brettern drüber legen.

Train der Artillerie, Fr. Train d'Artillerie, alles dasjenige, was im Felde zu einer vollkommenen Artillerie gehört. Nicht allein das Geschütz, sondern auch alle andere, zu einer Belagerung nöthigen Sachen.

Trait, Fr. (Maler) von einer Figur oder einem Portrait, wenn man nichts als die ersten Züge von einem Gesicht oder einer Hand auf ein Tuch gezeichnet, oder davon nichts als die Umrisse gemacht hat.

Traktiren, Fr. Traiter, (Maler) Arbeiten ausführen. Man sagt ein Gemälde edel traktiren, nämlich demselben allen nur möglichen Reiz, Größe und Reichthum geben. Man saut ferner, die Landschaft ist gut traktirt, wenn sie nach der Natur ausgedrückt ist.

Trallien, eiserne Stäbe oder Stangen, womit eine Oeffnung vermacht wird, oder die auch oft anstatt eines Rostes in einem Ofen dienen.

Tram, s. Balken.

Trambaum, (Hüttenwerk) bey den Poch- und Schmidehämmern ein starker Baum, 8 Ellen lang und 18 Zoll ins Gevierte dick, welcher die Tramsäulen, auf welchen er liegt, zusammenhält.

Trämmel, im Oberdeutschen ein kurzes und dickes Stück Holz oder Scheid.

Trampelkronne, (Kürschner) eine Tonne von gewöhnlicher Größe, worinn die Pelzwerke, wenn sie zubereitet und mit Oel oder Butter eingeschmiert werden, getreten werden. Die Kürschner haben die Gewohnheit nach einer gewissen Anzahl jeder Art Pelzwerke einzulegen z. B. 200 Stück weiße Hasenbälge, 250 Stück Kaninchenfelle, 50 Stück Schuppen u. s. w. die allemal eingeschichtet und darinn getreten werden. Nachdem die Bälge auf der Aaßseite mit Butter oder Schweinsschmalz eingeschmiert worden, so schichtet man die Felle in die Tonne ein, doch so, daß Haare auf Haare zu liegen kommen. In dieser Trampeltonne werden nun die Bälge ohngefähr drey Stunden mit den bloßen Füßen getreten.

Tramrecht, (Baukunst) das Recht, wenn man auf seines Nachbars Mauer Tramen oder Balken auflegen, oder in dieselbe Löcher Brechen und Balken einlegen darf.

Tramsäulen, die Säulen eines Puchwerks, welche von den Trambäumen zusammengehalten werden.

Tramseide. (Seidenmanufaktur) So wird die Einschlagseide genannt, die nicht so stark auf der Zwirnmühle (s. diese) gezwirnt wird, als die Orgasin. Man hat deren von verschiedener Güte, und die von den Oertern ihrer Zubereitung Beynamen erhalten, als z. B.: Bergamische, Bolognische, Mayländische und Piemontesische. Diese letzte ist vorzüglich die beste. (s. Zwirnen der Seide.)

Trank, (Landwirthschaft) ein von dem Abspülicht in der Küche und andern Abgängen zusammengesammletes Gemengsel, womit die Schweine gefüttert werden. Daher die Danktonne, worinn solcher aufgehoben wird.

Tränke. (Landwirthschaft) Hierunter versteht man dasjenige, was man dem Rindvieh und Schweinen zu saufen anmengt und jenen im Winter warm in ihre Tröge gießt, oder diesen in die Schweinställe vertheilt. So sagt man, dem Viehe die Tränke mit Schrot anmengen.

Tränken, das, der Leder, (Gerber) wenn man die auf ungarische Art zubereitete Leder mit Talg einschmieret. Dieses geschieht in einem geheitzten Zimmer von ohngefähr 6 Fuß hoch, 15 Fuß ins Gevierte groß, und so angenagelt und verwahret, daß die Wärme nicht herausziehen kann. In einem der Winkel dieses Zimmers ist ein kupferner Kessel, ohngefähr 2 Fuß im Durchmesser, 18 bis 20 Zoll tief und unten rund, er stehet über einen Ofen, der unterhalb geheitzt wird. Mitten in dem Zimmer ist ein Heerd oder steinernes viereckigtes Pflaster, worauf ein eiserner Rost etwa 3 Fuß ins Gevierte gesetzt wird, und worauf man Kolen legt. Zu beyden Seiten in dem Zimmer sind lange Tafeln, welche diese Seiten der Länge nach ganz und gar einnehmen, und auf welchen man die Felle, die mit dem Talg getränkt werden sollen, ausbreitet. Auf der einen Seite sind Stangen angebracht, worauf die Felle gehängt werden, damit sie die gehörige Wärme bekommen. Das Zimmer ist dergestalt verwahrt, daß keine Luft hinein kann. Die Arbeiter, die die Felle einschmieren, sind fast ganz nackend, und haben ein Nasenfutteral, (s. dieses) den schädlichen Dampf von sich abzuhalten. Das Talg wird in obngedachtem Kessel geschmelzen, und zwar so lange bis es anfängt zu sprudeln und eine etwas glühende Farbe bekomt. Auf den im Zimmer befindlichen Rost legt man Kolen und macht sie glühend, und alsdenn hängt man die Felle, die getränket werden sollen, auf die Stangen in der Stube. Die stärksten Häute hängt man nach hinten und die schwächsten nach vorne nahe am Tisch, damit sich die Häute von dem Kolenfeuer gehörig erhitzen können. Will man wissen, ob dieses hinlänglich geschehen, so muß sich auf der Haut ein kleiner weißer Streif zeigen, welcher sich von den Pfoten an durch die ganze Haut erstreckt, und sobald man sieht, daß die Pfoten anfangen weiß zu werden, so nimt man sie von den Stangen ab. Die Häute werden übrigens vierfach zusammengelegt und zwar dergestalt, daß man den Kopf und Schwanz zuerst zusammenlegt, und wenn sie also zusammengelegt aufgehangen werden, so kommen sie noch einmal doppelt zusammen, und hängen also vierfach. Auch muß man merken, daß der Kopf und der Schwanz jederzeit nach der Seite gehangen wird, wo das Feuer ist. Der Kopf bedeckt den zusammengelegten Rücken und verhindert, daß dieser nicht gar zu heiß wird. In diesem Zustande bleiben die Häute bey wohl vermachten Zimmer, daß keine Luft hinzu kann, so lange hängen, bis die Arbeiter bemerken, daß das obengedachte Kennzeichen sich zeiget. Alsdenn verliehren die Häute diejenige Feuchtigkeiten, welche noch darinnen

warm,

waren, vollends durch die Ausdünstung. Nach einer kleinen Viertelstunde öffnet man die Thüre des Zimmers und läßt den Dampf herausziehen, macht die Thüre wieder zu, und öffnet sie in einer Viertelstunde von neuem, wenn sich abermals wässerige Dünste zeigen. Nunmehr legen die Arbeiter die Häute auf den Tisch neben den Kessel, dergestalt, daß die rauhe Seite unterwärts gekehrt ist: da sie denn allemal die, so am meisten trocken sind, aussuchen und auf den Tisch legen. Zwey Arbeiter haben jeder einen Büschel in den Händen, der von Wolle gemacht, ein Pfund schwer, und etwa einen Fuß lang unten abgestutzt zusammengebunden ist und einen hölzernen Griff hat. Der eine Arbeiter faßt die Haut in der Mitte an, und indem er sie zusammenfaltet, so legt er den Kopf dergestalt, daß er gegen ihn gekehrt ist. Darauf nimt er mit dem Büschel geschmolzen Talg aus dem Kessel, trägt es zuerst auf den Kopf der Haut, nämlich auf diejenige Seite, welche an dem Fleische gesessen hat, und streicht das Talg auseinander. Alsdenn wird die Haut auseinander gebreitet und beyde schmieren Talg auf beyden Seiten ein. Nun wird sie auf den andern Tisch gelegt, auf demselben ausgedehnt und mit der Haarseite auf dem Tisch gegen das Feuer gelegt; die andre Seite aber wechselsweise gegen die Wand. In einer Stunde werden auf solche Art 30 Häute mit Talg eingerieben und in jede Haut komt ungefähr 3 Pfund Talg, alsdenn werden sie geflammt. (s. Flammen der Häute und ungarisches Leder) Man muß bey dieser Arbeit noch merken, daß die Häute recht trocken seyn müssen, wenn sie eingeschmiert werden sollen. Denn wenn dieses nicht ist, so nehmen sie nicht so viel Talg in sich und werden desto schlechter zugerichtet.

Tränken der Töchte zu Wachslichtern, Fr. Tremper des meches, (Wachslichtzieher) wenn derselbe die sämmtlichen Döchte an der Scheibe des Wagebalkens über der Pfanne mit geschmolzenem Wachs begießt, daß sie es einsaugen und nach dem Erkalten steif werden.

Trankfaß, (Landwirthschaft) ein von Dauben und Reifen zusammengebundenes geraumes Böttchergefäß, woraus das Vieh in den Ställen getränket wird.

Tränkheerd, Tränktenne, (Vogelsteller) ein Vogelheerd, welcher also zugerichtet wird: Man macht in einem Walde über einer Grube, so stets Wasser hat, eine Wand zurecht, daß sie, wenn man sie richten und rücken will, eiligst über die Grube falle. Die übrigen Bächlein und kleine Wasser im Walde bedeckt man mit Sträuchern, damit die Vögel sich zu dieser Tränkwand gewöhnen, und daselbst trinken und durch das Zufallen der Wand gefangen werden.

Tränkrinne, bey der Landwirthschaft eine hölzerne Rinne, woraus das Vieh getränket wird.

Tränktenne, s. Tränkheerd.

Transchee der Mauer, Fr. Tranchee de Mur, (Baukunst) in einer Mauer eingehauene Löcher, um entweder einen Ständer eines Verschlags oder eine Latte, worauf Tapeten genagelt werden, darein zu befestigen, oder auch einen Anker zu tragen.

Transcheekatze, (Kriegsbaukunst) bey einer Belagerung ein in der letzten Parallele der Linien des bedeckten Weges gegenüber aufgeworfenes Werk, welches dergestalt erhöhet ist, daß man von selbigem in den bedeckten Weg hineinziehen, und ihn der Länge nach bestreichen kann.

Transcheekugeln, Sprengkugeln, (Artillerie) Feuerballe mit Granaten versehen, die gute Dienste leisten, wenn man sie in die Laufgraben wirft. Einige nennen sie auch Sprengrennen oder Transikugeln.

Transcheereiter, Fr. Cavalier de Tranchee, (Kriegesbaukunst) ein Auswurf mit einer Brustwehre, welchen die Belagerer mit Schanzkörben und Erdsacken machen, auf die Hälfte oder den dritten Theil auf der Feldbrustwehre, um davon den bedeckten Weg zu entdecken und zu bestreichen.

Transcheestab, ein, in sechs Fuß gemeiniglich abgetheilter Stab, woran einer von den äußersten Füßen noch in seine 10 oder 12 Zoll eingetheilt ist. Die Ingenieurs und andre zur Arbeit kommandirte Offizier bedienen sich derselben, die Laufgräben damit abzumessen, an welchen gearbeitet wird.

Transchier, (Messingwerk) die Schaufel, womit der Gallmey in die Tiegel geschüttet wird, wenn Messing gemacht werden soll.

Transgresso, Ital. (Handlung) wenn ein Kommittirter die Ordre seines Kommittenten überschreitet, und die ihm aufgetragene Er- und Verhandelung der Waaren oder Wechselbriefe nicht nach dem ihm vorgeschriebenen Preise akkurat verrichtet.

Transillas, eine Art geklöppelter holländischer Spitzen von einem bis fünf Finger breit. Sie werden in Sortimenten von 20 Stücken versendet, wovon zehn von einerley Muster von zwey bis vier Finger breit, und zehn von einem andern Muster zwey bis fünf Finger breit. Es werden auch feinere von ein bis zwey Finger breit hinzugethan, von denen man gleichfalls 10 Stück zu einem Sortimente legt. Die Holländer bringen dergleichen nach Kadix, von da sie nach Amerika gehen.

Translation, s. Versetzung.

Transport, (Handlung) die Uebertragung der Summe, die durch die Addition einer Seite der Rechnung herauskomt auf die andre Seite. Ingleichen die Uebertragung einer oder mehrern Posten aus einem Handelsbuch in das andre; z. B. aus dem Memorial in das Journal und aus diesem in das Hauptbuch. Bey dem Buchhalten ist Fr. Remuer un Correpte soviel, als ein Konto von einem Blatte auf ein anderes in eben demselben Buche, oder wenn in demselben kein Platz mehr vorhanden ist, um solches zu kontinuiren auf ein neues Folio in einem neuen Buche übertragen. Wenn dieses geschehen soll, so muß vorher das Konto, das man transportiren will, unten auf der Seite bilanziret d. i. eine Summe davon gezogen werden. Transport heißt auch die Fortschaffung einer Sache von einem Ort zum andern.

Transporteur, (Meßkunde) dasjenige Werkzeug, wodurch man die Größe eines Winkels entweder erfahren, oder dem bereits bekannten Winkel einen andern von eben der Größe bequem gleich machen kann. Es besteht gemeiniglich in einem halben Zirkel von Messingblech, dessen Peripherie in 180° getheilt, an dem Durchschnitt aber der Mittelpunkt durch einen scharfen Einschnitt bemerkt ist. Bey einigen sind die Grade wiederum in halbe ja wohl gar in Viertel getheilt, und werden Transporteurs mit Minuten genennt. Da, wie gedacht, dieses Instrument gebraucht wird, die Größe der Winkel auf dem Papier aufzunehmen, so muß dieserhals eine der vorzüglichsten Eigenschaften eines Transporteurs diese seyn, daß er bey dem Gebrauch genau an das Papier anschließe. Ein Transporteur, der sich geworfen hat, ist völlig unbrauchbar. Deßhalb muß der Mechanikus, der ihn verfertiget, das Messingblech gut planiren und poliren. Weil aber auch durch die Sehnen der Bogen ebenfalls die Größe eines Winkels zu erfahren ist, so hat man für alle Bogen des halben Zirkels von einem Grad bis auf 180, ja wohl noch für die Minuten, diese Sehnen auf eine Fläche in Form eines Maaßstabes mit Transversallinien getragen, wodurch vermittelst eines Zirkels ebenfalls die Größe eines Winkels auf dem Papier aufgetragen werden kann, ohne den sonst gewöhnlichen Transporteur darzu zu gebrauchen. Bey der Verfertigung des Transporteurs muß der Künstler denselben mit einem richtigen Linial auf allen Seiten genau prüfen, ob seine Flächen völlig eben sind. Die unterste Fläche des Messingbogens, sowohl, als auch des Linials, das den halben Metallbogen vereiniget, daß er darauf gleichsam steht, ist völlig eben. Allein diejenige Seite des Bogens, worauf die Abtheilung nach seinen 180° zu stehen komt, wird konisch mit der Feile abgeschärft. Es verschaft dies den Nutzen, daß man genau über einen Strich, der einen ganzen oder halben Grad anzeigt, auf dem Papier einen Punkt machen kann. Der äußere Umfang des Bogens muß aber nicht völlig so scharf seyn, als die Schneide eines Messers, weil er vom Gebrauch sich leicht abnutzen würde, sondern noch die Stärke eines Kartenblatts behalten. Bey dem Abfeilen pflegen einige Mechanici die unterste Fläche eines Transporteurs etwas weniges mit der Feile nach der Breite auszuhöhlen, damit derselbe bey dem Gebrauch desto vester gegen das Papier andrucke und sich derselbe genauer anschließe. Das Abtheilen der Grade geschieht mit der Theilscheibe. (s. diese, Mechanikus) Die Markscheider bedienen sich auch eines Transporteurs, vermittelst dessen sie die Stunden, wie solche durch die Stundenscheiben auf Eisenwerken gefunden worden, in Grund bringen und auf das Papier übertragen, um das Streichen des Ganges anzudeuten. Es besteht dieser aus einem ganzen Zirkel, dessen Peripherie in 24 gleiche Theile getheilt ist, der in seinem Zentro einen Ausschnitt hat, um solchen auf den Winkel zu legen.

Transportirung der Wechsel, einen Wechsel an einen andern abtreten, oder indossiren, geschieht dieses aber mehr als einmal, so heißt es Giriren. (s. Indossiren und Giro.)

Transportschiffe, alle diejenigen Schiffe, welche gebraucht werden, Truppen, Pferde, Kriegesgeräthe und andern Vorrath von einem Hafen in den andern zu fahren.

Transposition, (Musiker) deutsch: Versetzung, bedeutet in der Musik, wenn eine ganz diatonische Melodie vermittelst Fortrückung der Töne und Vorzeichnung eines oder mehrerer hart oder weich machender Zeichen in eine chromatische, oder diese in eine diatonische verwandelt wird.

Trapezium, heißt ein geschobenes Viereck, oder das kein Parallelogramm ist, oder dessen einander entgegengesetzte Seiten nicht gleich und parallel sind.

Trapp, Tögelsköl, (Bergwerk) ein schwedischer Eisenstein, der in großen Stücken bricht und in Quaderstücken in Schmerklüften liegt, und auf dem Bruch wie feiner Sandstein, matt und dichte aussieht. Es giebt schwarzen, grobkörnigten, stahlderben, schlackigten auch stahlgrünen. In Schweden wird auch die Basalt Trapp genennt.

Trappel, (Papiermacher) Bretter mit Löchern, worinn die Stangen oder härenen Stricke bevestiget werden, worauf das Papier getrocknet wird.

Trappen. (Weingärtner) So nennt man an einigen Orten die in den Weintristern befindliche Kamme oder Stängel. (s. Tristern)

Trappenbüchse, ein langes, wie eine Flinte geschäftetes Rohr, welches auf einem eigenen dazu verfertigten Wagen gefahren wird, um damit Trappen zu schießen.

Traquenard, Fr. (Reitschule) ein gezwungener Gang oder Amble, der weder Schritt noch Trab in sich hat, sondern wie ein Antritt geht.

Traß, s. Traßstein.

Trassat, Ital. bey der Wechselhandlung derjenige, auf welchen ein Wechselbrief ausgestellt wird, daß er das Geld bezahlen soll, und wird derselbe auch Acceptant und Betraßirter oder bezogner Acceptant genennt, wiewohl ihm der Name Acceptant, nicht eher gegeben werden sollte, als bis er den auf ihn gezogenen oder trassirten Wechselbrief zu zahlen angenommen hat.

Trassel, ein in einigen Städten in Arabien, vornämlich zu Mecha, gebräuchliches Gewicht, welches 28 Pfund wiegt: 10 Man machen ein Trassel, und 15 Trassel ein Bebar.

Trassiren, Fr. Tracer, bey der Wechselhandlung, da einem eine gewisse Summe Geldes in der Absicht gegeben wird, daß das Geld, an einem andern Orte wieder ausgezahlet werde. Zu welchem Ende der Auszahler von dem Empfänger dagegen einen auf einen andern gezogenen Wechselbrief erhält, welchen derjenige, auf den er gezogen, an die in dem Wechselbrief benannte Person nach geschehener Acceptation zu gehöriger Zeit zu bezahlen schuldig ist. (s. Traßirter Wechsel)

Trassirer, Trassant, Trassent, Zieher, auch Geber, Ausgeber, und Aussteller eines Wechselbriefes, Fr. Trasseur, (Handlung) derjenige, welcher in seinem ausgegebenen Wechselbriefe einen Freund ersucht, die in dem Wechselbriefe enthaltene Summe an einem gewissen Orte der im Wechselbriefe bemerkten Person auszuzahlen. Oder deutlicher, derjenige, so für seine oder eines andern Freundes Rechnung auf einen dritten Ort einen Wechselbrief von sich giebt und verhandelt, und dafür den bedungenen Werth oder die Valuta empfängt. Die Schuldigkeit eines Trassirers besteht darinnen, daß er mehr als einen Wechselbrief dem Remittenten auszuhändigen schuldig. Gemeiniglich wird Prima und Sekunda, im Nothfall auch Tertia und Quarta Wechselbrief ertheilet, damit, wenn Prima verlohren geht, man sich der Sekunde bedienen könne, und weil Prima sofort nach deren Einhändigung zur Acceptation zu versenden ist, gleichwohl ein Wechsel viele andre Plätze der Negotianten halber passirt, mithin Sekunda zu diesem Gebrauch nöthig ist. Nichtmeßwechsel muß der Trassirer, sobald er von dem Remittenten über die Valuta Richtigkeit erhalten hat, ausliefern und kann er sich mit dem Vorwande, daß der Wechsel erst in 2 Monathen zahlbar, nicht schützen u. s. w.

Trassirter Wechsel, wird sonst auch eine Tratte, oder negotiirter und verhandelter Wechselbrief, Fr. Change tiré au Change l'etranger, genannt, und ist eine kurze, das Wort Wechsel enthaltende Schrift, worinn der Trassirer mit eigenhändig unterschriebenen Namen den Trassaten ersucht, dem Präsentanten eine gewisse Summe Geldes zu der gesetzten Zeit, an dem benannten Orte zu bezahlen.

Traßstein, Traß, Tarras, klein gemahlner Cement. Topf- oder Duckstein, der hauptsächlich im Kölnischen bey Brühl und Andernach bricht. Er besteht aus einem Duck- oder Tophstein, Stücken von Bimsstein und Eisentheilchen. Er ist theils weißlicht theils braun, nicht Thon- sondern Sandsteinartig. Bey den Mineralogisten ist er lange nicht bekannt gewesen. Cronstädt ist der erste, der ihn anführt, Trassel oder Taraß nennt, und zu den Eisenerzen zählt, weil Eisentheilchen darinn sind. Vermuthlich sind aber diese demselben nicht wesentlich, sondern zufällig. Man schreibt seinen Ursprung ausgebrannten Vulkanen zu. Man findet zweyerley, blaßgelben, und lichtgrauen. Er wird von den zur Bauarbeit verurtheilten in Frankfurt am Mayn zu Mehl gemacht, mit $\frac{1}{2}$ Theil Kalk vermischt, und giebt einen im Wetter und Wasser dauerhaften Mörtel, daher er stark nach Holland und Amerika verführet wird, um mit demselben unter Wasser zu bauen.

Trattarella, Ital. wird bey der Wechselhandlung nicht selten ein trassirter Wechselbrief von einer kleinen Summe genannt.

Tratten, Wechselbriefe, so auf einen dritten Ort ausgestellet, und daselbst zahlbar sind.

Trattenbuch, Acceptationsbuch, Fr. Livre des Acceptations au des traites. (s. Acceptationsbuch)

Tratten, per Conto d'Amici, diejenigen Tratten bey der Wechselhandlung, so für Rechnung eines Dritten gethan werden.

Traube, (Artillerie, Stückgießer) der alleräußerste Theil an dem Boden eines Stücks, so ihm seine rechte Schwere geben hilft, damit es leicht zu regieren ist.

Traubel, s. Traube.

Traubenbohrer, s. Brustleier.

Traubenhagel, (Artillerie) eine Art Kartätschen, welche von Doppelhakenkugeln, in einem leinenen gepichten Sacke also zugerichtet werden, daß sie einer Traube gleich sehen. Man ladet sie in ein Stück, da sie denn im Ausschießen zerspringen, und die Kugeln gleich einem Hagel ausbreiten.

Traubenparucke, (Paruckenmacher) eine jetzt schon fast ganz aus der Mode gekommene großrunde Parucke, deren gekräuselte Hinterhaare zusammengebunden waren.

Trauerflor, s. Kreppflor.

Trauermantel, ein langer schwarzer Mantel, den man bey Leichenbegängnissen umhänget.

Trauernadeln, (Nadler) Stecknadeln, die schon fast aus der Mode gekommen sind und bey dem Trauren gebraucht werden. Sie sind von Eisen, werden mit Leinöl gekocht und mit einem schwarzen feinen Firniß überzogen, wodurch sie die schwarze Farbe und ein glänzendes Ansehen erhalten.

Trauerpapier, (Buchbinder) Papier, so auf allen vier Rändern einen schwarzen Streifen hat, und worauf man Trauerbriefe schreibt. Es wird im Ganzen wie ein Buch beschnitten, dann leget man ein Blatt so weit hinter das andere, als der Rand breit und schwarz werden soll, und so legt man Bogen oder Blatt an Blatt. Alsdenn ziehet man die Einfassung aller so gelegten Bogen, mit einem in Kienruß und Eyerweiß eingetauchten Schwamm, und so macht man es auf beyden Seiten der Länge und auf beyden Seiten der Breite, so daß man mit einemmal eine ganze Partie zugleich schwärzen kann. Denn die nächste Schärfe eines jeden gerade beschnittenen Bogens vertritt hier die Stelle eines Lineals. Die Schwärze muß die Dicke eines Breyes haben, wenn sie nicht durchschlagen soll. Den hintereinander also gelegten Haufen Papier beschwert man unter der Arbeit mit etwas, damit die Bogen veſt liegen.

Traufe, (Baukunst) nennt man den Abfall des Wassers, wenn es bey dem Regen über das Dach auf den Erdboden rinnt. Weil das Dach jedesmal etwas weit über die vordere Wand hervorragen muß, damit selbige desto mehr vor dem Regen verwahrt sey, folglich auch die Traufe weiter davon herabfällt, so heißt man ebenfalls auf dem Erdboden den Raum von der Grundmauer des Hauses angerechnet, bis an den Ort, wo das Wasser von dem Dach abfällt, die Traufe, welche mit dem besondern Recht belegt ist, das, sofern nicht ein specielles Gegenrecht verhanden, kein Nachbar an des andern Traufe so nahe an-

anbauen darf, daß dadurch der Abfall des Waſſers gehindert werde, oder ein andrer Nachtheil dem Beſitzer des Traufrechts daraus erwachſe.

Traufe. (Papiermacher) So wird der breite hölzerne Rand an der Zeug- oder Schöpfbutte genannt, weil er abſchüßig iſt, und das Waſſer bey dem Schöpfen der Bogen davon abfließet.

Träufelbutte, (Salpeterſiederey) eine Bütte, die neben die Siedepfanne der Salpeterlauge geſtellet wird, und woraus während dem Kochen oder Einſieden der Lauge immer allmählich friſche Lauge hinzutröpfelt.

Traufhacken, ſ. Aufſchöbling.

Traufrecht, ſ. Traufe.

Traufwein, ſ. Leckwein.

Travers, Fr. Zwergwall, (Kriegsbaukunſt) die Bruſtwehre, welche man queer über den bedeckten Weg zu beyden Seiten der Places d'Armes, oder wenn die Linie lang iſt, auch zugleich an dem Ende der Rundung des Grabens leget, um dadurch zu verhindern, daß derſelbe nicht von dem Feinde enfiliret werde. Sie werden auch auf den Wällen des Hauptwerks gebrauchet, wenn von außen Höhen vorhanden ſind, damit die Linien gleichfalls nicht enfiliret werden. Zuweilen heißt auch ein Zwergwall mit ſeinem Graben alſo, ſo gemeiniglich die Queere an enge Oerter und Päſſagen gemacht wird, damit man nicht durchkommen und ſolchen Ort beſchließen könne. Bisweilen heißt auch ſo ein kleiner Graben mit einer Bruſtwehr zu beyden Seiten verſehen, den der Belagernde über den Veſtungsgraben, den er angreift, ziehet, damit ihm von den Flanken kein Schaden geſchehen könne, und er dennoch anfangen kann, das Bollwerk zu untergraben. Man bedeckt dieſen Graben mit Faſchinen, ſo mit Erde überſchüttet ſind, um ſich vor dem fliegenden Feuer zu verbergen. Dieſes Werk iſt von Coffre (ſ. dieſen) nur darinn unterſchieden, daß dieſer von den Belagerten, die Traverſe aber von den Belagerern gemacht wird.

Traverſiere, ein Fiſcherboot zu Rochelle, ſo auch zu kleinen Reiſen eingerichtet iſt. Es führet einen Maſt, aber oft drey Segel, einen am Baume, einen am Stag, und den dritten an einem vorſpringenden Stücke, ſo hinten bey dem Ruder herüberraget.

Traverſiren, Fr. (Reitkunſt) ein Pferd, das ſowohl rückwärts, als auch nach beyden Seiten nach des Reiters Verlangen geht. Damit es rückwärts gehen lerne, muß der Reiter bald mit einem, bald mit dem andern Zügel ein wenig anziehen, und wenn das Pferd dabey nur ein wenig gehorſam geweſen iſt, ſo muß er gleich wieder mit den Zügeln nachgeben, damit es ſpüre, daß es recht gethan habe, und zu ſolchem Ende muß ihm auch der Reiter ſchmeicheln. Mit der Zeit kann ihm der Reiter ſchon immer mehr zumuthen, ſo, daß es endlich ſo weit zurück geht, als man es haben will. Wenn ſich das Pferd durch das Anziehen der Zügel nicht bequemen will, zurück zu gehen, ſo kann eine andere Perſon ihm eine Spießruthe vor den Kopf halten, und wenn dieſes nicht helfen will, mit der Ruthe auf die Naſe ſchlagen. Wenn das Pferd genugſam hinter ſich gegangen iſt, ſo muß man es hernach allezeit auch wieder vorwärts gehen laſſen. Auf die Seite gehe ein Pferd ſchwerlich von ſelbſt. Man kann es alſo dazu ſo richten, daß man im Anfange das Pferd mit dem Kopf gegen eine Wand ſtellet, damit es nicht weiter vor ſich gehen könne; wenn es nun in ſolcher Stellung angefriſchet oder gereizet wird, ſo iſt ihm nichts mehr übrig, als daß es auf die Seite gehe. Es muß aber der Reiter das Pferd alſo anmahnen, daß er den linken Schenkel ſtark anlege, wenn das Pferd auf die rechte Seite gehen ſoll, und umgekehrt, wenn es auf die linke Seite gehen ſoll. Es verſteht ſich aber auch von ſelbſt, daß er ihm auch mit dem Zaum auf einer oder der andern Seite helfen muß. Auch kann der Reiter ſeinen rechten Fuß an des Pferdes rechten Bug vorne anſchlagen, wenn das Pferd auf die rechte Seite gehen ſoll, damit es dadurch ermahnet werde, den rechten Fuß zuerſt aufzuheben, und damit auf die rechte Seite zu weichen. Ein anderer, welcher zu Fuß dabey ſteht, kann an eben dieſem rechten Fuße mit der Ruthe mahnen, daß es um ſo eher damit auf die rechte Seite weiche. Auch hinter dem Pferde muß jemand ſtehen, der ihm durch das Mahnen mit der Ruthe an den Hinterfüßen auf die Seite helfe. Wenn das Pferd an der Wand alſo zugerichtet iſt, daß es rechts und links auf das Mahnen des Reiters allein geht, ſo wird es ſich eben ſo leicht dazu bequemen, wenn es nicht an der Wand, ſondern frey ſteht.

Trebergruben, in einigen Brauhäuſern, wo ſtarke Viehzucht iſt, angebrachte Gruben, welche inwendig mit Ziegel- oder andern Steinen ausgefüttert ſind. Man ſchüttet darein die Träber oder Seihe ein, und tritt ſie mit den Füßen, oder ſtampfet ſie mit Inſtrumenten veſt ein, daß ſie recht dicht auf einander liegen, wenn man hernach Waſſer darüber her gießet, ſo bleiben ſie bis auf die letzte Handvoll gut.

Treck, ſ. Dreck. (Hüttenwerk)

Treckebank, (Münze) ein eiſernes Werk auf einer ſtarken Bank beveſtiget, durch welches die Platten zum kleinen Gelde, die in den Bogen ſind gegoſſen worden, gezogen und zu guter Gleichheit gebracht werden. (ſ. Ziehwerk.)

Treckgatt, ſ. Publloch.

Treckjunge, Fr. Garçon trainant la brouette coffrée, (Bergwerk) Bergjunge, welcher den Hund oder Karn läuft (ziehet).

Treckleiter, ſ. Ziehleiter.

Treckſchute, ein Fahrzeug, ſo bedeckt und mit bequemen Bänken verſehen iſt, worauf die Reiſenden ſitzen können. Es wird vom Ufer mit Pferden gezogen, und iſt vorzüglich in den holländiſchen Städten im Gebrauch. Sie gehen wie die Poſt zu gewiſſen Stunden des Tages ab, und kommen auch wieder an, und können ſowohl Paſſagiers, als auch Waaren, darauf mit aller Bequemlichkeit fortgeſchaffet werden. Niemand darf ſich unterſtehen, ſie aufzuhalten; alles iſt darinn gleich am Range. Kein Acciſe- oder Zollbedienter darf ſie, ſo lange ſie in ihrem Wege bleiben, viſitiren. An allen Flüſſen und Kanälen, wo

dergleichen Schüten getreidlet werden, iſt auf einem oder beyden Ufern eine Straße frey, welche man den Treckweg nennen könnte. Wenn ſich an einer Seite des Ufers Hinderniſſe finden, ſo müſſen die Pferde überfahren und auf der andern Seite ziehen. Dieſe Fahrzeuge haben ihre Regeln und Handgriffe nöthig. Die Fahrt wird ſchwierig, wenn das Waſſer groß iſt, und die Pferde zu weit ab ſeyn müſſen. Man leget alsdenn das Treckſeil auf einen in der Spitze eines Kahns angebrachten Kloben, und hindert es zu ſinken.

Treckſtock, (Kürſchner) eine Tonne, die auf einem kupfernen Keſſel ſteht, worinn die Pelze mit Sageſpänen rein getreten werden. (ſ. Treten der Pelzbälge)

Treckweg, Fr. Chemin de Halage, bey den Franzoſen und Holländern ein 24 Fuß breiter Weg auf beyden Seiten der ſchiffbaren Flüſſe zu Paſſirung der Pferde und Menſchen, ſo die Schiffe ziehen. Dieſe Wege dürfen weder mit Bäumen beſetzt, noch mit Hecken und Gräben verſperret werden, ſondern müſſen frey bleiben.

Treckwerk, Windfänge, Getrepperich, (Bergwerk) eine Einrichtung, um in den Stollen den Luftwechſel zu befördern, und dem Wettermangel abzuhelfen. Zu dieſem Endzwecke wird die Sohle des Stolln in der Mitte 20 Zoll hoch zu beyden Seiten mit halben Schaalen, oder geſpaltenem Holze, beſetzt, welche auf der Sohle zu beyden Seiten 4 Zoll weiter heraus als oben ſtehen, daher ſie auf der Sohle 26 bis 28, oben aber nur 18 bis 20 Zoll von einander ſtehen, damit die Schaalen unten von dem neben geſtürzten Berg nicht hinein gedruckt werden. Dieſe beyde Schaalen werden nach jedem Lachter mit darzwiſchen gelegten Zwingen (Klötzern die an beyden Enden zu halben Holz 4 bis 6 Zoll abgeſchnitten ſind, daß das volle Holz zwiſchen die Schaalen tritt, und die zu halben Holz abgeſchnittene Enden auf den Schaalen liegen) für den Ein- und Zuſammendruck verwahret, und mit halben Brettern, oder geſpaltenem Holze zugeleget. Der Raum zu beyden Seiten, wie auch die aufgelegten Bretter, werden 4 bis 5 Zoll hoch mit Berg beſtürzet, daß nirgends die Luft ein- oder ausdringen kann. Auf dem Berge über dem Tragwerke werden 2½ bis 3 Zoll dicke Bohlen geleget, daß der Berg mit dem Karrn darüber weggelaufen werden kann. Dieſes iſt das Treckwerk an ſich ſelbſt, welches einer Abzucht gleichet, dadurch die Stollnwaſſer aus dem Mundloch ablaufen. Es wird ſo weit fortgeführet, bis ein Durchſchlag gemacht, und friſche Wetter erhalten werden, oder der Stolln aus bewegenden Urſachen nicht weiter fortgetrieben wird. Am Tage wird über dem Stolln, einige Lachter hinter deſſen Mundloch, ein Loch donlägig gegen den Stolln bis auf die Firſte, oder in den Stolln niedergebrochen, und wie ein Schacht ins Gevierte ausgezimmert, in ſolcher Weite, daß ein Mann durchkriechen kann; oder es wird auch wohl in dem Loche erſt 3 bis 4 Lachter ausgelenket und fortgeſtellet, und dann donlägig nach der Firſt zu bis ¾ Lachter oder 20 Zoll das Loch zugekehret, hinter eine vor ein paar Thürſtöcke recht vertretende und in den Stolln hineinwärts aufgehende Thüre, da die Oeffnungen neben den Thürſtöcken und über der Kappe mit Letten für das Ausdringen der Luft wohl verwahret werden. Sollen aber die Koſten zum ganzen kleinen Schachtgezimmer nicht angewendet werden, ſo wird das Loch nach einigen Stücken Holz nur mit Brettern ausgeſchlagen, welche unten als ein ungleiches Viereck enge zuſammen gehen. Wenn im Loche nicht ausgelenket und fortgeſtellet, ſondern ſolches ſofort gegen die Firſte zugekehret wird, ſo wird die enge Oeffnung des Vierecks in ein in der Firſte des Stollns über die Kappen gelegtes, mit einem Brette zugedecktes, und mit Letten wohl verſchmiertes Gerinne oder Lutte eingefuget. In dieſem Gerinne werden nach der Reihe mehrere dergleichen zugedeckte und verſchmierte Letten eingefuget, und in der Firſt ſo weit fortgeführet, als es für nöthig befunden wird. Da denn etwa ¾ Lachter vor ihrem Ende die Thüre auf gemeldete Art eingepaſſet wird. Ueber das Loch wird am Tage ein viereckigtes Gehäuſe mit vier Thüren, die ſich einwärts öffnen, und mit viereckigten Löchern im Boden, die mit niederwärts gehenden Klappen oder Thürlein verſehen ſind, geſetzet. Dieſes heißt der Trichter. An dieſem Gehäuſe werden jedesmal die zwo Thüren mit den davor ſeyenden zwey Löchern im Boden, welche dem Winde entgegen ſtehen, offen gelaſſen, die andern zwey aber werden mit den zwey Löchern verſchloſſen. Durch die zwo Thüren und Löcher wird entweder der Wind in den Stolln geführet, und da der Stolln vor dem Ende des Gerinnes mit einer Thüre verſchloſſen, der Wind aber ſtärker, als die im Stolln hinter der Thür ſtehende Luft iſt, ſo geht er im Stolln fort bis vor das Ort, treibet die matten Wetter unter dem beſchriebenen Treckwerk fort und zum Mundloch deſſelben hinan; oder wo das Mundloch, und alſo das Treckwerk in dem Stolln viel niedriger, als der Windfang am Tage iſt, ſo gehen auch wohl die friſchen Wetter in das Treckwerk nach der Erfahrung hinein, und die faulen gehen durch das Gerinne, oder Lutten in den Firſt zum Windfange hinaus; und ſo wird auf beyderley Art ein Luftwechſel im Stolln erhalten. Man hat Beyſpiele, daß mit ſolchem Treckwerk und Windfang ein Stolln faſt 400 Lachter fortgebracht worden. (ſ. Calvör Maſchienenweſen bey dem Bergbau 1ſten Theil Tab. I.)

Treckwrig, ſ. Tragwerk.

Treckzange, ſ. Ladezange.

Treffen, Fr. Combat, (Kriegeskunſt) ein Gefecht, wo zwey feindliche Heere ganz oder zum Theil auf einander ſtoßen und ſich herum ſchlagen. Man unterſcheidet es von einer Schlacht, (ſ. dieſe im Supplement) da nicht beyde Heere in einer förmlichen Schlachtordnung gegen einander geſtanden, und ſich recht vorbedächtlich zu einem Gefechte geſchickt gemacht haben, auch nicht die ganze vorhandene Armee dazu gekommen, ſondern nur ein Theil, dabey auch nichts ganz Entſcheidendes gewonnen, doch aber dieſe oder jene Abſicht des Feindes vereitelt worden, oder der ſiegende Theil das, was er erlangen wollen, wirklich erlanget hat, u. ſ. w. Man pfleget dergleichen Treffen, zum Unterſchiede

terſchiede einer Schlacht und eines kleinen Scharmützels, öfters auch eine Affäre zu nennen.

Treffen, Fr. Rencontre, Attraper, (Maler) wird von der Aehnlichkeit des Geſichts und von der Stellung der Perſon geſagt, welche man malt. Man ſagt, dieſer Maler trifft wohl, dieſer Kupferſtecher trifft vollkommen die Kopfſtellung, den Karakter der Figuren dieſes Gemäldes.

Treibebeeten, (Gärtner) eine Art von Miſtbeeten. Man nennet zwar zuweilen die gewöhnlichen mit Miſt angelegten und mit Fenſtern bedeckten Miſtbeeten alſo, eigentlich aber komt dieſe Benennung ſolchen verſchloſſenen, jedoch auch mit Fenſtern bedeckten, Kaſten zu, darinn unter der Erde noch Röhren angebracht werden, die man vermittelſt des Feuers, und nach Anweiſung eines Thermometers erwärmt, wodurch das Wachsthum der zu treibenden Pflanzen befördert wird.

Treibebogen, (Goldſchmid) eine Art von feinem Bohrer, womit dieſer Kunſtler kleine Löcher in ſeine Arbeiten einbohret. Der Bogen, der einem Fidelbogen gleich, nur etwas mehr gekrümmt iſt, iſt von Meſſing an einem hölzernen Heft, an dieſem iſt eine Sehne an beyden Enden loße beveſtiget, welche ſich um eine meſſingene Rolle ſchlingt, durch deren Mittelpunkt eine ſtählerne Bohrſpitze durchgeht. Wenn man bohren will, ſo ſetzt man die Spitze des Bohrers auf die zu bohrende Sache, das eine Ende des Bogens gegen den Tiſch und mit der Sehne beweget man vermittelſt des Bogens die Rolle, und geiget gleichſam mit der Rolle und ihrer Bohrſpitze das Loch hinein.

Treibebuhnen, (Waſſerbau) Buhnen oder Abweiſer, die dazu beſtimmt ſind, ſchädliche Gegenufer in einem Fluß oder Strom wegzureiſſen, und durch den Strom fortzuſchaffen. Es greift aber keine Buhne eher das gegenüberliegende Ufer an, es ſey nun entweder eine Landzunge oder Häger oder Inſel, als bis ſie die Normalbreite überſchreitet. Im Striche beſitzet der Strom ſeine Macht, alſo muß man ſich deſſelben hierzu bedienen. Folglich iſt eine Treibbuhne nur möglich, wo ein Stromſtrich von ihr in Empfang genommen werden kann. Wenn die wahren Gränzen der Strombahn gehörig gefunden worden, ſo darf man nur auf dem Gegenufer die Linien ziehen, welche andeuten, wie viel man wegſchaffen wolle, um daraus alles übrige auf eine leichte Art zu beſtimmen. Z. B. an dem gegenſeitigen Ufer wäre eine ausfallende Spitze, welche wegzutreiben wäre, und das diesſeitige Ufer hätte eine Bucht, welche mit der gegenüber ſtehenden geraden Linie parallel gezogen, die wahre Stromgränze bezeichnete, und beyde Linien der beyden Ufer an dieſen Stellen wären vermittelſt der Normalbreite parallel gezogen; ſo würde eine Buhne an der linken Spitze der Bucht des diesſeitigen Ufers den Strich des jenſeitigen Ufers erreichen, denn ſie ſoll den Stromſtrich des gegenſeitigen gekrümmten Ufers auffangen. Alſo muß ſie aus der gedachten linken Spitze der Bucht des diesſeitigen Ufers hervor gehen, und mit derſelben die Spitze des gegenſeitigen Ufers der Landzunge oder Krümmung wegſcheuren, folglich muß ſie nach dieſer Spitze hinzielen, und die Linie des Strichs von der gedachten Spitze der Bucht bis zu der Spitze der Krümmung des gegenſeitigen Ufers beſtimmt den Winkel des jenſeitigen Ufers, den ſie mit dem diesſeitigen Ufer von eben der Größe machen ſoll, und ſie ſoll nur bis zur Mitte der jenſeitigen gezogenen geraden Linie, die hinter der Landzunge gezogen worden, wirken, folglich muß man zwiſchen dem dorten gegebenen Punkt und dem Haupte der Treibebuhne die Normalbreite finden. Die ganze Auflöſung dieſer Aufgabe iſt alſo dieſe: man ziehet von dem Orte, wo man ſich des Stromſtriches ganz bemächtigen kann, nach der äußerſten wegzunehmenden Spitze des Gegenufers eine Linie, ſo hat man die Richtung der Treibebuhne, welcher man eine ſolche Länge mittheilen muß, daß zwiſchen ihrem Haupte und der Gränze des wegzutreibenden Landes die Normalbreite übrig bleibe, ſo iſt die Sache geſchehen, und der Ort und die Größe der Buhne gefunden. Der Beweis, daß dieſe Buhne im Gegenufer einen Einriß bis an den verlangten Punkt verurſachen werde, iſt nicht aus den Eigenſchaften der Normalbreite zu führen, welche ein jeder auf ſandigen Boden fortrauſchender Strom nach und nach wieder herzuſtellen ſucht, ſo oft ein Einbau die Strombahn ſchmälert; ſondern es fließet ſolches auch aus den Wirkungen des Stromſtrichs. Die hier beſtimmte Buhne fängt einen Strich auf, verringert ſeinen Stoß dergeſtalt, daß alle Wirkungen, welche vom Anfange der Buhne an, bis an ihr Haupt treffen, ſich in einen engen zuſammengedrängten Waſſerſtreifen verbinden. Die Buhne verrichtet im Waſſer das, was der Brennſpiegel mit den Sonnenſtrahlen thut. Dieſer verſtärkte Stromſtrich mahlet den Grundſand nach und nach weg, und nähert ſich dem Gegenufer. Dieſes wird ſteiler, rollet allmählig in den Strom hinein, bricht ab, wird weggeführet, und es kann nichts anders daraus erfolgen, als daß das Gegenufer ſich je länger je mehr verlieret. Wenn nun endlich die Normalbreite des Stroms wieder hergeſtellet worden, ſo verlieret die Buhne ihre Wirkung, indem ſie alsdenn der Lage nach ſich nicht mehr in der Strombahn befindet. Dieſe Treibebuhne, die man die Haupttreibebuhne nennen kann, muß noch einen Gehülfen haben, wenn man ſeinen Endzweck genau erreichen will. Dieſer muß aber nicht eher angeleget werden, bis die erſte Buhne bereits den Anfang gemacht hat, das gegenſeitige vorſpringende Ufer einzureißen: denn der häufige Sand, welchen die Buhne abtreibet, lagert ſich hinter der Landzunge wieder, und würde die Krümmung bloß verrücken, aber nicht ganz fortbringen, wenn dieſer Sand nicht ganz und gar weggeſchliffen würde. Eben ſo würde der Einriß des diesſeitigen Ufers gleichfalls von Orte zu Orte fortwandern, welches nichts taugen, ſondern ein immerwährendes Fortbuhnen verurſachen würde. Sobald man alſo den Anwachs des Sandes hinter der Zunge des gegenſeitigen Ufers bemerkt, ſo legt man nach einer etwas ſteilen Richtung, in einer Entfernung von der erſten, die zweyte Buhne an, die den Anwuchs hinter der Zunge weiter ſchicket. Dieſe Buhne hat allen Schutz von der vorigen, daher

her kann man sie so steil vorrichten, als man nur will und für gut befindet. Sobald die Hauptbuhne ihren ganzen Endzweck erreichet hat, so kann man die zweyte nach und nach wieder eingehen lassen. Die Hauptbuhne selbst aber muß sorgfältig erhalten werden. Denn wenn diese eingienge, so könnte die weggebrachte Erdzunge wieder anwachsen, und der Strich einen wiederholten Angriff auf das Schartufer wagen. Dadurch aber, daß die Buhne stehen bleibt, wird alles zu befürchtende verhindert.

Treibeisen, (Hutmacher) ein gewöhnliches vierkantiges Blech, dessen sich einige statt des Krummstampfers (s. diesen) bedienen, und den Hut damit auf der Forme anformen. (s. Anformen)

Treibeisen, Fr. Avaloir, s. Krummstampfer.

Treibehaus, Fr. l'offinage, (Hüttenwerk) das Gebäude, welches über den Treibeheerd gebauet ist.

Treibehaus, s. Glashaus. (Gärtner)

Treibeholz, Fr. bouches longues, (Hüttenwerk) ehemals ein 10 Ellen langes, itzt aber nur 9 Ellen langes Holz, welches bey dem Treiben gebrannt wird.

Treibeholz, Walcherholz, (Koch) eine kleine um einen Stock herumlaufende Walze oder Rolle, womit die Pasteten- und andere zarte Teige ausgedehnet und in dünne Blätter gebracht werden. (s. auch Rollholz)

Treibehütte, s. Treibehaus.

Treibejagen. Wenn ein gewisses Revier, oder auch wohl ein ganzer Wald, durch die Jagdleute ab- und zusammengetrieben und in den Zeug gebracht wird, so heißt es ein Treibjagen; da im Gegentheil, wenn etwas mit dem Leithunde bestätiget, und entweder gar nichts, oder nur etwas weniges darzu abgetrieben worden, solches ein Bestätigungsjagen heißt. (s. Bestätigen, Bestätigungsjagen und Hauptjagen)

Treibekasten, s. Treibebeeren.

Treibekitt, (Metallarbeiter) ein Kitt, auf welchen allerley Arbeit von Blech von diesem oder jenem Metall getrieben (ziselliret) und mit erhabenen Figuren verzieret wird. (s. getriebene Arbeit) Er besteht aus 1 Pfund Pech und vier Pfund Ziegelmehl, beydes zusammengeschmolzen. Hieraus wird ein Klumpen gemacht, der auf eine halb durchsägte Kugel von Holz gekittet wird, die von einem runden Kranze von umschlungenen Lappen getragen wird, um die Kugel mit dem Treibepechklumpen auf dem Werktisch nach jener oder dieser Seite drehen zu können. Ist der Treibekitt noch zu hart, und will er nicht den Schlägen, die mit den Bunzen auf das Silberblech geschehen, nachgeben, so mischet man etwas Theer oder Talg darunter. Er muß so eingerichtet seyn, daß er zwar den Eindrücken, die er von dem Blech erleidet, wenn darauf mit den Bunzen geschlagen wird, etwas nachgiebt, aber auch nicht zu weich seyn. (s. getriebene Arbeit.)

Treibekörner, Fr. Grains, (Hüttenwerk) die Silberkörner, welche beym Treiben sich in den Heerd gezogen haben.

Treiben, Fr. tirer de mines ou pierres à la grande machine poussée par de chevaux, (Bergwerk) vermittelst des Göpels (s. diesen) das Erz oder Berge aus dem Schacht ziehen.

Treiben, (Gärtner) allerley Obst und Pflanzen durch die Kunst zur ungewöhnlichen Jahrszeit zur Zeitigung bringen, wozu eigene Treibhäuser angelegt werden. Vom Obst treibt man Pfirsichen, frühe und späte Aprikosen, große und kleine Mapkirschen, ungarische Pflaumen und Mirabellen, verschiedene Arten Wein, Himbeeren und Erdbeeren. Im Januar wird der Anfang des Heitzens gemacht, und die Baume des Tages ein paarmal mit laulichtem Wasser bespritzt. Ist die Hitze zu stark, so fallen die Blüthen und Früchte ab. Die Wärme muß der natürlichen Sommerwarme ähnlich seyn. Scheint die Sonne im März und April warm, so muß man in den Mittagsstunden Luft hinein lassen. Im Junius, wenn keine Nachtfröste mehr sind, nimt man die Fenster von den Treibhäusern, so reift alles besser.

Treiben, Fr. la Journée au hommée du chartier, qui mene les cheveaux de la machine, par la quelle se tirent les mines, (Hüttenwerk) eine Anzahl Tonnen, welche im Göpel auf einmal treiben, (auf einen Tag oder Schicht) und aus der Grube geschaffet werden. Es werden zu einem ganzen Treiben 60 Tonnen, zu einem kleinen aber 40 Tonnen gerechnet, wie denn auch das Erz, welches dadurch zu Tage ausgebracht worden, Ein Treiben Erz genannt wird.

Treiben. (Jäger) 1) Wenn der Rehbock gleich nach Jakobi die Ricke oder Geiße jaget, und sich begatten will, so treibet er sie. 2) Wenn die Hühnerfänger die Feldhühner mit einem Schilde, oder auch wohl mit einem lebendigen Pferde allgemach vor sich hin in den Hamen oder das Treibezeug bringen. 3) Wenn die Lerchen in der Abendstunde entweder mit etlichen Bund Federlappen oder mit einer langen Leine in den Feldern zusammen und in die Tagenetze oder Klebegarn (s. diese) gejaget werden.

Treiben, (Jäger) wenn man das Wild aus einem Orte mit Mannschaft in den andern jagt. Treiben wird auch ein Ort genennt, welcher in einem Gang ohne Verstellen kann ausgetrieben werden.

Treiben, (Gold- und Silberarbeiter, Münze, und Gold- und Silberfabrike) alle diejenigen Metallarbeiter, welche das Silber ganz fein ohne Legirung in großen Quantitäten verbrauchen, müssen solches durch das Treiben von allen fremden Metallen reinigen. Dieses geschieht nun vermittelst des Tests auf dem Treibeheerd. Die Größe des Testes richtet sich nach der Vielheit des Silbers, welches gereiniget wird. Der Test wird erst in einer Oeffnung des Treibeheerdes völlig heiß gemacht, und dieserhalb deckt man ihn mit einer Muffel, die auf ihn paßt, zu, und die Oeffnung des Tests wird mit einem Scherben von einer alten Muffel versperrt. Die Muffel wird völlig mit Kolen bedeckt, und diese angezündet. Wenn der Test glühend ist, so wird das Bley in den Test geschüttet. Man nimt wenigstens 2 Pfund Bley zu 1 Mark Silber. Doch muß

auch noch ein größerer Satz genommen werden, und der Schmelzer richtet sich hiebey nach der Vielheit des Kupfers, welches sich in dem Silber befindet. Sobald das Bley geschmolzen ist, so wird das zerbrochene Silber hinzu geschüttet, die Muffel wieder zugesetzt, und mit glühenden Kolen bedeckt; doch wird das Silber zuweilen mit einem eisernen Haken umgerühret. Wenn es Farben spielet, und hierauf das Ansehen hat, als wenn sich feine Fäden darauf gesetzt hätten, so ist es ein Zeichen, daß es gut ist. Einige halten auch dieses für ein Kennzeichen, daß das Silber völlig rein sey, wenn es auf der Oberfläche Vertiefungen bekomt, als wenn ein Wassertropfen darauf gefallen wäre. Das Bley verraucht zum Theil, das mehreste aber zieht in den Test, und nimt alle fremde Metalle mit sich.

Treiben, Fr. Affiner, (Schmelzhütten) die edle Metalle von den unedlen auf dem Treibheerd reinigen oder von einander scheiden. Man hat auf den verschiedenen Schmelzhütten auch verschiedene Arten diese Arbeit zu beschicken. Einige Treibheerde werden, nachdem sie geschlagen worden, abgewärmt, und nachdem das Wärmfeuer abgezogen und abgekehrt ist, legt man das Reichbley darauf, zerläßt es mit Kolenfeuer, läßt den Hut herunter, beschmiert die Fugen rundherum mit Leimen, zieht die gröbsten Kolen vom Bley herunter, schürt das Feuer im Flammenofen an, und setzt das Gebläse allmählig in Gang. Gemeiniglich treibt man nur 50 bis 60 Zentner Reichbley zugleich ab; auf großen Heerden werden auch wohl 100 Zentner zugleich abgetrieben. Das Gebläse wird also gerichtet, daß es auf das Werkbley arbeite, es überall bestreiche, und die Glöte gegen die Glötgasse stoße. Im Anfang des Treibens wird so lange gut gehelzt, bis das Werk gehörig erhitzt und schon lauter und röthlich geworden; alsdenn vermindert man das Feuer, damit der Heerd nicht zu schnell das Bley anziehe und also Silber mit einschlacke. Wenn genugsame Glöte am Rande des Werks sich gesammlet hat, so wird die Glötgasse aufgemacht und die Glöte abgelassen. Wenn es sich ereignet, daß das Bley unter der Glöte abläuft, welches geschehen kann, wenn die Spuhr während dem Treiben tiefer geworden ist, so verstopft man die Glötgasse und macht eine neue daneben, welche aber so lange verstopft bleibt, bis mehr Glöte verhanden, und solche bequem abgelassen werden kann. Wenn etwas Bley würklich mit abgelaufen wäre, so trägt man es wieder auf dem fließenden Werk auf, und fährt mit dem Glötablassen so lange zu gehöriger Zeit fort, bis das Silber blickt. Nach dem Blick verstärkt man das Feuer und treibt das Werk in beständiger Hitze so lange, bis es seine genugsame Feine hat, welches an der Probe, die mit dem Glöthaken genommen wird, zu erkennen ist, wenn es nämlich schon weiß ist, und unter dem Hammer nicht springt. Alsdenn wird das Gebläse eingestellt und der Blick erstlich mit warmen, hernach mit kaltem Wasser abgelöscht, der Treibheerd aufgezogen, der Blick vom Heerde genommen, sauber abgeputzt, getrocknet, zerschrotet, abgewogen und nach dem Scheidegaaden (s. diesen) gebracht. Wenn 44 bis 50 Zentner Stechbley ausgetrieben werden, so fallen davon 35 bis 40 Zentner Glöte, und 10 bis 12 Zentner Heerd. Ein Theil der Glöte wird bey dem Frischofen zum Einrühren gebraucht, das meiste aber so wie der Heerd, wird monathlich durchgestochen, und zu Bley aufgelöset. Von einem Zentner Glöte fallen 85 bis 86 Pfund, und von einem Zentner Heerd 55 bis 56 Bley. Noch ist zu bemerken, daß je reicher das Bley ist, desto weniger einzusetzen ist. Wenn das Werk auf die feucht geschlagene Heerde gesetzt wird, so feuert man Anfangs ganz sachte, damit sich während dem Schmelzen des Bleyes der Heerd auswärme. Wenn alles Bley niedergeschmolzen ist, so wird der erste Abstrich von dem Werke abgezogen, ehe das Gebläse angelassen wird; weil sich sonst die Unart dem Bley einverleibet, und die Verglötung vermindert. Die Form muß mit dem Flammenstein horizontal liegen, und einen kaum merklichen Fall gegen den Heerd haben. Das Gebläse muß so vorgerichtet werden, daß es alle Glöte weg vom Rande nach der Glötgasse führe. Mithin steht die Glöte allezeit vorne und bildet eine Spitze bis in die Mitte des Heerds, gegen das Bley. Auch muß sich das Gebläse anfänglich gar nicht kreutzen, sondern so lange der Heerd voll ist, müssen die Deuten in der Form ganz enge zusammen gestoßen werden. Eine ist 1 Schuh 5 Zoll von der andern entfernt. Zu Ende des Treibens wird das Gebläse weiter auseinander und schier gegen die Mitte gerichtet, damit es den Blick treffe. Bey dem Feuern ist dahin zu sehen, daß das Feuer niemals das Werk berühre, sondern darüber wegspiele. Man treibt entweder unter einem Gewölbe oder unter einem Hut. Allein die Meynungen sind noch verschieden, welche Art die beste sey, obgleich die unter dem Hut die beste zu seyn scheint. Andre aber sind für das Gewölbe eingenommen, weil solches höher als der Hut, folglich unter dem letzten die Flamme, da er niedriger, aufs Werk spielt, wodurch Bley verbrands entstehet. Unter dem Gewölbe wird dagegen wieder weit mehr Holz verbrant. Es muß das Treiben auch nicht zu heiß geschehen, sondern nur 3 bis 4 Scheid Holz zugleich in den Ofen geworfen, und dann und wann gerühret werden, damit die Flamme besser ausbreche. In der Glötgasse werden beständig brennende Bränder gehalten, auf daß die Glöte nicht erfriere. Wenn man aber während dem Treiben Reichbley zusetzt, so muß kein Werk auf das Holz geworfen werden, weil die daraus entstehende Kolen sowohl Glöte als Werk verbrennen. Je weniger Kolen daher auf dem Werk schwimmen, desto besser ist es. Im Anfang muß man acht geben, wenn das Werk Blattern wirft. Sind sie rund, so ist es ein Zeichen, daß der Heerd zu ziehen anfängt; sind sie aber spitzig, so fängt das Werk an sich einzugraben, welches gefährlich ist, weil es den ganzen Heerd aufheben kann. Diesem zuvor zu kommen, nimt man ein Stück Heerd auf ein Eisen und drückt es an dem Ort wo die Blattern sind, oder man läßt auch mit dem Feuer nach, bis sich das Werk stillet. Sobald das Werk anfängt Glöte zu stoßen, so setzt man die reichen Kupfer, die man Ein-

tränken will, auf. Wenn die Glöte im vollen Gange ist, so wird das Feuer ganz gelinde gehalten, die Glöte abgezogen, und das Werk davon frey oder licht gehalten, wozu die Schnepper dienen, welche nicht an den Tiefen, wie an einigen Orten, sondern an eisernen Stängeln, gerade vor die Formöffnungen hangen und so angemacht seyn müssen, daß sie mit diesen Stängeln aus- und eingehoben werden können. Sie dienen, das ganze Treiben zu regieren und das Gebläse vor dem Feuer zu bewahren. Ist der Heerd zu hoch, so werden leichte Schnepper angebracht, damit sie der Wind vollkommen heben, folglich nicht in das Werk, sondern darüber weg auf die Flamme spielen könne, weil er sonst das Werk verkühlen würde. Ist der Heerd zu tief oder das Werk schon meist abgetrieben, so hängt man mehrere oder schwerere Schnepper an, damit der Wind an sie stoße, und halb ins Werk, und halb in die Flamme greife. Durch die Schnepper wird auch die Glöte nach vorne getrieben. Fünf Zentner Werk laufen gemeiniglich in einer Stunde ab. Vier Stunden vergehen anfangs bis die Glöte komt. Man rechnet Prozentabgang vom Treiben. Ein Meister, ein Treiber und ein Heitzer verrichten die Arbeit. Die Glöte hält 86 Pfund Bley und 1 Pfund Silber; der Heerd 75 Pfund Bley und 1 Quentchen Silber. Doch leidet dieses nach Beschaffenheit der Umstände und der Beschickung Ausnahme.

Treiben, Fr. etendre, (Metallarbeiter) ein Stück Metall mit dem Hammer in die Länge oder Breite ausdehnen.

Treiben, (Schiffahrt) wegen der Windstille nicht fort können, indem die gestrichenen oder heruntergelassenen Seegel auf dem Mast liegen. Zuweilen pflegt man auch mit Fleiß zu treiben, da das große Seegel nur allein gebraucht wird, als bey einem heftigen Sturme oder bey eingefallner Nacht, um in der Gegend zu bleiben, wo man ist, oder auch um ein anderes Schiff zu erwarten.

Treiben, auf dem Anker, (Schiffahrt) wenn ein Schiff seine Anker mit fortreißt, folglich forttreibt.

Treiben der Bleche, s. getriebene Arbeit.

Treiben der lohgaren Leder, (Lohgerber) dieses geschieht in der Treibfarbe (s. diese) in dem Farbekasten, (s. Treibefarbekasten) Diejenigen Leder, welche zusammengetrieben werden sollen, bringt man zuerst in die schwächste Farbe der ersten Abtheilung des Treibekastens und rührt sie zuweilen mit einer Krücke um. Sie bleiben in dieser Abtheilung nur einen Tag liegen, und nach Verlauf dieser Zeit werden sie aus dieser Abtheilung herausgenommen, und in die nächstfolgende zweyte geworfen. In die erste Abtheilung wirft der Lohgerber wieder frische noch nicht gefärbte Leder. So wird an jedem Tage das erst gedachte Leder einfach weiter in eine stärkere Farbe gebracht, das zuletzt gedachte Leder nimt jederzeit das Fach ein, woraus das erste geworfen ist. Folglich komt in die erste Abtheilung des Kastens täglich frisches noch nicht getriebenes Leder, und das Leder in jedem Fache wird in das nächstfolgende geworfen, bis das Leder, so in einem Fach beysammen liegt, alle Abtheilungen durchgegangen ist. Ist die Sache also erst im Gange, so sind stets alle Fächer der Treibefarbengrube voll, und in jedem Fache werden diese täglich ein paarmal mit einer Krücke aufgerührt. Denn die Farbe in einer Abtheilung erhält nie eine neue Beymischung von Lohe und saurer Brühe und bleibt, so wie sie gemischt ist, so lange brauchbar, bis sie anfängt zu faulen. Die Farbe treibt und färbet am besten, wenn sie völlig sauer geworden ist. Doch verliert sie endlich ihre braune Farbe, die sich in die getriebenen und gefärbten Leder nach und nach eingezogen. Die anfänglich weißen Leder werden durch dieses Treiben nach und nach brauner, so wie im Gegentheil die Treibfarbe nach und nach auch ihre braune Farbe verliehrt und endlich in die Fäulniß übergeht Wenn der Gerber 50 bis 60 Leder beysammen hat, die sämtlich alle Abtheilungen des Treibekastens durchgegangen sind, so werden sie in die Wasserfarbe (s. diese) gebracht.

Treiben des Leders, (Weißgerber) wenn die Blößen oder abgehaarte Hammel- und Schafleder oder Rehfelle in dem Kalkäscher eingeweicht werden, um die Poros zu öffnen und das Leder zur völligen Bereitung geschickt zu machen. In einem großen Gefäß, Wanne, oder auch in einer Grube wie der Lohgerber, wird auf 100 Blößen 1 Eimer gelöschter Steinkalk halb voll Wasser gethan. Nachdem solcher wohl durchgerührt, die großen Stücke zerschlagen, Steine und Klöße sich zu Boden gesetzt, weil diese Flecke im Leder machen, so werden die Blößen in den Kalkäscher ausgebreitet, nämlich jede Blöße wird auf die Oberfläche des Kalkwassers, nachdem solches vorher erst aufgerührt worden, gelegt, und eine andre Person stößt sie mit dem Stabe in das Kalkwasser hinein, daß sie zu Boden sinkt. Diese Arbeit muß schnell verrichtet werden, damit die sämmtlichen Felle in den Äscher kommen, ehe sich der Kalk wieder setzt. Denn der Kalk muß sich hinreichend zwischen die Blößen vertheilen. In diesem Äscher werden von einigen Gerbern die Felle 4, bey andern nur einen Tag getrieben. Diejenigen Gerber, welche die Blößen in dem ersten Treiben nur 1 Tag lassen, lassen sie desto länger im zweyten. Nach der gedachten Zeit werden sie auf- oder ausgeschlagen. (s. dieses) Der Gerber gießt alsdenn in eben den Äscher noch etwas frisches Kalkwasser, und läßt die Blößen von neuem auf die vorgedachte Art ein. (s. Einlassen, Weißgerber) Wenigstens müssen die Blößen 8 Tage in diesem neuen Äscher verbleiben Doch nehmen solches nicht alle Gerber in Obacht, sondern handeln hierinn nach ihrer Einsicht. Es muß dahin gesehen werden, daß der Sättigungspunkt mit vieler Genauigkeit erreicht werde, um den klebrigten Saft des Gewebes der Felle aufzulösen. Hat der Kalk dieses verrichtet und sollten die Felle doch noch länger darinn bleiben, so greift er die vesten Theile an und macht das Fell mürbe, da es im Gegentheil nur durch den Kalk geschmeidig gemacht wird, wenn es zur rechten Zeit heraus genommen wird.

Treiben, ein, nennt man auf den Hütten die Menge Werk, welche auf einmal auf dem Heerde abgetrieben wird.

Treiben, gut, (Hüttenwerk) wenn bey dem Treiben das geschmolzene Bleywerk, ohne sich zu verschlacken, auf der Aschenkapelle rein fließt, durch einen sichtbaren Rauch und stete Bewegung sein Treiben äußert, das Bley davon nach und nach in die Kapelle einzieht, und nicht stocket, oder eher stille stehen bleibt, bis es alles rein abgegangen ist, und das Gold- oder Silberkorn blicket.

Treiben, kalt, (Hüttenwerk) bey dem Probiren das aufgesetzte Probebley, wenn es einmal im Treiben ist, kalt erhalten und mit Hitze, damit es etwa nur geschwinde einziehen und verrauchen soll, nicht übertreiben. Man schiebt nämlich die Zuglöcher an dem Probirofen zu und thut ihn auf solche Art kalt, (s. Kalt thun die Probe) bis es bald blicken will, doch aber, daß es in kein Stocken gerathe, und die Kapelle nicht erfriere. Das kalte Treiben wird bey dem Probiren für ein Meisterstück gehalten, in Ansehung dessen, daß hierbey dem Silber nichts geraubet wird, wie sonst bey großer Hitze geschehen könnte. Daher hat man auch ein gewöhnliches Sprichwort, **kalt getrieben und heiß geblickt, ist beym Probiren das Meisterstück.**

Treibekünste, (Bergwerk) überhaupt werden alle bey Bergwerken angelegte Künste, wodurch das Erz aus den Schachten getrieben oder gefördert wird, mit diesem Namen belegt, und darunter die **Göpel, Kehrräder, Bramswerke** u. dgl. mehr verstanden. Man hat verschiedene Arten von Göpel, als **Pferdegöpel**, die vermittelst eines Pferdes herumgeführt werden, **Wassergöpel** (s. diesen) die von einem Wasserrade, und endlich **Windgöpel**, die von Windflügeln, wie eine Windmühle herum geführt werden. Diese Treibekünste ziehen vermittelst des **Feldgestänges** (s. dieses) und der **Schachtstangen** (s. diese) die Kübel mit dem Erz oder Gestein aus dem **Förder-** oder **Treibeschacht**. (s. jedes an seinem Ort.)

Treibemaschiene mit Wasser, s. **Wassergöpel.**

Treibeofen, (Hüttenwerk) ein Ofen, worinn bey Hüttenwerken die Silber von den Werken oder Bleyen geschieden werden. Es giebt von dergleichen Ofen fünferley Gattungen, als 1) die Art, wobey das Feuer durch einem Windofen getrieben, und darinn, um Holz zu ersparen, Wasen oder Rasen verbrannt werden. 2) Diejenigen nach der alten Art, worinn mit ordinairen starkem Treibholz getrieben wird. 3) Die Treibeofen mit eisernen Hütten oder Hauben. Das Holz, womit darinn getrieben wird, besteht in gespaltenen Stangen, wie starke Latten. 4) Ganz kleine Oefen, sehr niedrig auf der Erde, ohne Haube angelegt, anstatt dieser werden über dem Heerde runde Hölzer gelegt, und darunter wird das Werk vertrieben. 5) Oefen ohne Gebläse mit einem Windofen. Wenn ein Treibeofen angelegt werden soll, so wird solcher nur auf das Hüttenpflaster oder die Hüttensohle angelegt, und kein Grund tiefer darzu gegraben, es sey denn, daß kein vester Grund verhanden, so muß der Grund tiefer gegraben und der Fuß davon herausgemauert werden. Weil aber bey diesen Oefen sonderlich die Feuchtigkeit wohl abgeführet werden muß, so müssen zu diesem Behuf die Abzüchte wohl angelegt werden. Vor diesem legte man unter die Treibeöfen nur eine große Abzucht ins Kreuz gleich auf der Hüttensohle an. Diese waren mit dicken Schiefer zugedeckt, darüber viele Schlacken gestürzt, und darauf der Heerd von Leim geschlagen, weil aber diese Art von Oefen viele Feuchtigkeit an sich ziehen, und das Treiben dabey mit vielem Blasen ja wohl gar über den Haufen gieng, so mauert man jetzt die Kreutzabzucht von Brandsteinen, mit welchen man solche wölbet. Aus dieser Abzucht läßt man aus jedem vierten Theil zwey Löcher in die Höhe gehen. Ueberdieses legt man über der zugewölbten Abzucht, über den ganzen Fuß des Ofens, 8 kleine Abzüchte von Mauersteinen, ungefähr 3 Zoll hoch und drey Zoll breit, an; und worüber alsdenn der Heerd von Mauersteinen gemacht wird. Dieser Heerd kann keine Feuchtigkeit an sich ziehen, wie sonst der Leimheerd wohl that und das Treiben gehet besser. Das Gebläse oder die beyden Blasebälge in einem Treibeofen, muß so gelegt werden, daß das Lager worauf die Kannen (s. diese) liegen, mit der Pfanne in dem Schürloch und Windofen wagrecht sind, und wenn ein Kreutz nach dem Winkel durch den Ofen gezogen gemacht wird, daß der Mittelpunkt in dem Spor ist, so muß der eine Theil vom Kreutze in die Mitte der beyden Kannen hinauf weisen. Beyde Gebläse müssen zwischen den Kannen 1½ Fuß weit in dem Ofen von einander liegen, und jede Kanne auf 7 bis 9 Grad Fall gerichtet seyn, so daß beyde genau auf den Mittelpunkt blasen. Damit man nun auch hiebey gewiß gehe, so kann man bey Legung der Bälge ein wenig Wasser auf den Steinheerd gießen und das Gebläse angehen lassen, um zu sehen, ob solches das Wasser so treibt und fassen könne, wie solches bey dem Silber auf die letzt, wenn es klein wird und blicken will, nöthig ist. Das was man bey den Schmelzofen Formen heißt, wird hier Kanne genannt, der Unterschied ist aber dabey, daß bey denen Schmelzöfen in eine Forme zwey Deute von zwey Blasebälgen gelegt werden, dagegen in eine Kanne nur eine Deute von einem Blasebalg in den Treibeofen bläset. Auch ist noch der Unterschied dabey, daß eine Form von Kupfer oder Eisen gegossen ist, dagegen eine Kanne nur von Eisenblech ist. Nach dem obengedachten Graden des Falls der Kannen, muß das Gebläse jederzeit so gelegt werden, daß es nicht den Rand von den Werken auf dem Heerde fasse, sondern über den Rand herblase, und bey dem Ueberblasen wenigstens ein paar Finger breit Glöte am Rande stehen bleibe. Damit auch das Gebläse die Werke besser fassen möge, sonderlich wenn die Werke tiefer auf dem Heerde stehen, so werden **Schnepperle** (s. diese) auf die Kannen gelegt. Diese Bleche werden zu diesem Endzweck auf eine zarte eiserne Stange gehangen, so daß das Schnepperle vor dem Gebläse hange und also im Zugehen des Balges das Blasen desselben auf die Werke nieder

halten kann. Nachdem es die Nothdurft erfordert, werden leichte oder ſchwere Schnepperlein vorgehangen. Soll ein Ofen mit einem Windofen angelegt werden, und der Grund iſt ſo beſchaffen, daß er gleich auf die Hüttenſohle angelegt werden kann, ſo wird erſtlich eine große Kreuzabzucht vom Schürloch an, bis vor den Windofen 10 Fuß im Diameter angelegt. Weil nun die große Kreuzabzucht an der Seite, wo der Windofen liegt, den Ausgang nicht erhalten kann, ſo muß deswegen an dem Windfange heraus ein ſchmaler Ausgang nach dem Gebläſe hingemacht werden, damit die Luft den Wechſel behalte, und die Feuchtigkeiten abziehen können. Das zweyte Theil vom Kreuz gehet bey der Glöttgaſſe an, und unter dem Gebläſe wieder heraus und iſt im Durchſchnitt 13½ Fuß groß. Dieſe Kreuzabzucht wird nun entweder von Barnſteinen gewölbet, oder von rauhen Steinen, und mit breiten Steinen zugelegt. Wird ſolche von Barn- oder Mauerſteinen gewölbt, ſo werden in der großen Abzucht oben vier Löcher 3 Zoll ins Gevierte groß gelaſſen, wodurch die Luft unter den Steinheerd in die Schlacken gehen kann, und die Feuchtigkeiten beſſer abziehen können. Werden aber die Abzüchte mit breiten Steinen verdeckt, ſo iſt ohnedem Luft genug, und die Löcher ſind nicht nöthig. Wenn die große Abzucht verdeckt, und das Mauerwerk dazwiſchen 1½ Fuß hoch aufgeführt iſt, ſo werden darüber die kleinen Abzüchte angelegt. Die Mauer an der Seite umher wird noch 2 Fuß hoch aufgeführt, welche oben wagrecht ſeyn muß, und die Höhe in dem großen Schürloche iſt, woſelbſt eine ſtarke Platte von gegoſſenem Eiſen hingelegt wird. Es iſt auch die Höhe wo das Gebläſe liegt, auch die rechte Höhe von dem Feuerofen. Wo nun das Gebläſe, als zwey Blaſebälge liegen ſollen, dazu werden zwey Löcher in der Haube gelaſſen, ſo man die Kannlöcher nennt, weil darinn die Deuten von den Kannen zu liegen kommen, und dadurch auf den Treibheerd blaſen. Die Kannen werden auf 7 bis 9 Grad Fall, wie oben ſchon gedacht, gelegt, und in der Mauer an der Seite umher werden kleine Löcher von 3 Zoll ins Gevierte groß zum Ausgang der kleinen Abzüchte gelaſſen. Bey dem Aufmauern dieſes Fußes zum Treibofen werden zugleich zwey Platten von gegoſſenem Eiſen, an beyden Seiten der Glöttgaſſe, mit eingemauert. Wenn dieſes ſo weit fertig, muß der Treibofenfuß von der Hüttenſohle 3½ Fuß hoch ſeyn, darauf wird die Haube gefaſſet. Dieſe wird von Mauerſteinen gemauert. Oben in der Mitte der Haube wird ein Flammenloch gelaſſen. Der Windofen wird nun zu gleicher Zeit mit in die Höhe gemauert, und ehe die Haube vorgenommen wird, muß ſolcher mit dem Treibofenfuße gleich ſeyn. Das vornehmſte, ſo hiebey zu beobachten, iſt, daß, wo die Luft durch in den Windofen geht, der Windfang ein Fuß im Quadrat inwendig ſeyn muß. Wird ſolcher größer gemacht, ſo verbrennt mehr Holz Weil auch viele Aſche vorfällt, ſo nicht alle aus dem Windfang gezogen werden kann, ſo wird dazu ein Loch bey der Glöttgaſſe gelaſſen, wo ſolche herausgezogen werden kann, und wird davor eine Thür von Eiſenblech gemacht, damit es in der Arbeit zugemacht werden kann. Die Drallen in dem Windofen werden von Maſſerſteinen gemacht. Sonſt nahm man gegoſſen Eiſen dazu, welches aber von der großen Hitze krumm und unförmlich, und deswegen abgeſchafft wurde. Da in dieſem Treibofen Waſen gebrennt werden, wie ſchon anfänglich geſagt worden, ſo wird zu dem Einſchüren derſelben ein Schürloch gemachet, welches oben und unten mit eiſernen Platten beleget iſt, und wovor eine Thüre von Eiſenblech vorgemacht wird. In dieſem Feuerofen wird an die Seite des Treibofens ein Bogen von Mauerſteinen gemacht, welches die Oeffnung von dem Windofen in den Treibofen iſt, und wodurch die Flamme in den Treibofen ſpielet, und da dieſer Bogen wegen der großen Hitze auseinander gehen würde, ſo werden Anker von eiſernen Stäben durchgeleget, und derſelbe mit ſolchen verveſtiget. Damit der Treibofen auch deſto beſſer halten, und nicht ſo leicht vom Feuer aus einander getrieben werden könne, ſo werden zugleich Pfeiler mit aufgemauert, hat aber eine Hütte vor dem gehenden Zeuge eine Mauer, ſo wird der Ofen zugleich daran geleget, und ſind ſolche Pfeiler ſodann nicht nöthig. Der Treibofen an ſich muß im Lichten 8 Fuß im Durchmeſſer haben, worinn die kleinen Abzüchte über dem Schluß der großen Kreuzabzucht, wie vorher ſchon geſagt, angeleget werden. Es ſind derer acht, ſo in der Mitte zuſammenlaufen, und durch die Mauer außerhalb des Ofens den Ausgang haben. Dieſe Abzüchte werden an den Seiten mit Mauerſteinen loß geleget, und mit Schiefern bedecket. Der Raum zwiſchen dieſen Abzüchten und darüber her wird mit Schlacken, ſo nicht zu groß ſind, überſchüttet und damit zugerichtet, daß der Heerd eine Tiefung bekomme, und zwar die Geſtalt wie der Heerd erhalte. Darüber wird nun der Heerd von Mauerſteinen geſetzet. (ſ. Treibheerd) Wenn die Haube und der Heerd trocken worden, ſo wird ſolcher mit Holz oder Kolen etwas abgefeuert. In dieſem Treibofen wird nun mit verſchloſſenem Feuer, um Holz zu ſparen, gearbeitet oder getrieben, weshalb vor das große Schürloch eine Thür von Eiſenblech verſchloſſen, ſo mit Lehm, worinn Haare und Heu gemenget, überzogen iſt. Damit nun dieſe Thür deſto bequemer vor den Ofen geſetzt und wieder hinweg gethan werden könne, ſo hängt ſolche an einem Kranich, der neben dem Ofen ſteht. Weil auch in dieſem Treibofen Kupfer gar gemacht werden, ſo wird zu dem Ende ein Stichheerd davor von Mauerwerk und in der Höhlmauer ein Stich durchgemachet, der aber bey dem Silbertreiben nicht offen iſt. (ſ. Schlütters Hüttenwerk Tab. XLIV.) Oefters bekomt dieſer Ofen anſtatt der gemauerten Haube einen Hut von Eiſenblech, der mit Leim beſtrichen iſt. Dieſer Hut hängt an einem Kranich, damit er, wenn das Treiben vorbey, mit gar leichter Mühe kann abgehoben, und der Heerd wieder kalt gemacht werden, auf welche Art alle Tage auf ſolchen Ofen kann getrieben werden. Der eiſerne Hut hängt nämlich, wie geſagt, in Ketten an dem Gerüſte oder Kranich, worauf ein Schwengel angebracht iſt, damit er aufgezogen, und durch Hülfe des Kranichs von dem Heerd geſchoben werden kann. Inwendig ſind an dem Hut eiſerne

Haken

Haken angeniedtet, woran er hängt. Inwendig iſt er auch mit Leim, der mit Haaren und Heu durchgeſchlagen iſt, ausgeſtrichen. (ſ. Tab. XLVI.) Auch macht man Treibofen ohne Hauben, worauf unter Klötzern getrieben wird. Er iſt an ſich nur klein, und iſt nur im Mauerwerk 3 Fuß hoch, als ½ Fuß unter der Hüttenſohle, und 2½ Fuß in der Erde, und hat 5½ Fuß im Durchſchnitte mit der auswendigen Mauer. Unten ſind Abzüchte, darüber Schlacken, und haben einen halben Fuß dicken Leimenheerd, zwey lederne Blaſebälge liegen dahinter, und vor ſolchen iſt ein breites eiſernes Blech, damit das Feuer den Bälgen nicht ſchaden könne. (ſ. daſelbſt Tab. XVII. A. B. C. D.)

Treiber, (Böttcher) ein keilförmiges Stück Holz, deſſen er ſich bedienet, um es auf den Reif oder Band zu ſtellen, den er auf eine Tonne oder Faß treibt, damit der Reif durch das Schlagen des Hammers nicht beſchädiget werde.

Treiber, (Krappfabrike) diejenige Perſon, welche die Pferde der Stampfmühle herumtreibt.

Treiberad, das Rad, das die Balgen beym Treiben auf dem Heerde bewegt.

Treibeſchwefel, Fr. Soufre crud, (Schwefelhütten) Schwefel, der im Schwefeltreibeofen aus den Kieſen getrieben und noch nicht geläutert worden.

Treibewerk, Werk, Werkbley, Fr. l'oeuvre, (Hüttenwerk) die Pfännelſtücke, ſo aus Bley und Silber beſtehen und abgetrieben werden ſollen.

Treibfarbe, (Lohgerber) die Farbe, oder vielmehr Beitze, worinn die Leder aufgetrieben werden, das iſt, worinn ſie aufſchwellen, damit ſich die Zwiſchenräume derſelben öffnen, und die eichene Lohe in der Folge eindringen kann. Zugleich giebt dieſe Treibfarbe dem Leder eine Dicke und Stärke. Daher wird dieſe Farbe aus Birkenrinde oder Lohe, welche von Natur eine vorzügliche Schärfe hat, und zugleich aus einer ſauren Brühe verfertiget. Die Birkenrinde wird zu dieſem Gebrauch nur in kleine Stücke zerhauen. Die ſaure Brühe von der eichnen Lohe, worinn die Leder eingeſetzt und gegerbet ſind, wird zu der Birkenrinde hinzu gethan, und die Farbe bereitet. Denn die zum ferneren Gerben unbrauchbare Lohe wird in eine Wanne gethan, in deren Mitte, oder an deren Seite ein hölzerner durchlöcherter Verſchlag oder Kaſten iſt, in welchen ſich die von der Lohe abgeſonderte Brühe zieht, und zu dem gedachten Gebrauche ausgeſchöpfet wird. Es wird aber auch noch zu der ſauren Brühe und der Birkenrinde Waſſer hinzu gegoſſen, und einige Gerber thun noch etwas Sauerteig und Branntwein hinzu, oder dagegen Schroot von Getraide und Branntweinetrank. Es ſoll aber das Schroot und der Branntweinstrank der Dauer des Leders nachtheilig ſeyn. Dieſe Treibefarbe wird in einer mit Brettern oder Bohlen ausgeſchälten Grube untereinander gemiſcht. (ſ. Treibfarbengrube)

Treibfarbengrube, Farbengrube, auch nur kurz Farbe, (Gerber) eine in der Erde mit Brettern oder Bohlen ausgeſchälte Grube, die verſchiedene Abtheilungen oder Fächer hat, deren Anzahl von 8 bis auf 40 zuweilen ſteiget, und worinn die Leder mit der Treibfarbe getrieben werden. (ſ. Treiben) Je mehr Fächer vorhanden ſind, deſto öfter und beſſer kan das Leder getrieben werden.

Treibfäuſtel, (Bergwerk) ein 24 bis 36 Pfund ſchweres Fäuſtel, welches bey der Verzimmerung gebrauchet wird, die Stempel einzutreiben.

Treibhammer, (Goldſchmid) dieſer Hammer hat an einem Ende einen Knopf, auf dem andern aber eine runde Bahne. Sein Name iſt von ſeinem Gebrauche entſtanden, weil er die Bunzen treibet, wenn mit ſolchen Sachen verſchnitten oder getrieben werden.

Treibhammer, (Klempner) ein Hammer, der an beyden Seiten eine kugelrunde Bahn hat, womit bauchige Sachen ausgetieft werden.

Treibheerd, (Gold- und Silberfabrik) ein gewöhnlicher Feuerheerd, auf welchem drey runde Löcher ausgemauert ſind, die etwa die Tiefe und den Durchſchnitt eines Fußes haben. In dieſen Löchern ſteht bey dem Abtreiben des Silbers der Teſt. (ſ. dieſen) Jedes Loch umgiebt zur Hälfte eine Mauer in Geſtalt eines halben ausgehöhlten Cylinders. Hierdurch werden die Kolen über der Muffel zuſammengehalten. Dieſer Treibheerd wird in der Fabrik dazu gebrauchet, um das Silber, welches um der Ziehbarkeit willen recht rein ſeyn muß, abzutreiben. (ſ. dieſes)

Treibheerd, Treibofen, Fr. Fourneau d' affinage, (Hütten- und Schmelzweſen) der Heerd, worauf das Silber gereiniget oder getrieben wird. Der Heerd an ſich ſelbſt iſt von Ziegelſteinen, wie eine Schüſſel rund und hohl ausgemauert. Auf dieſen wird der Aſchenheerd allerwärts gleich veſt und ſo geſchlagen, daß man in demſelben mit dem Finger kein Loch eindrücken kann. Zu denjenigen Heerden, wo das Reichbley abgetrieben wird, wird ein Theil recht feiner Sand und 2 Theile gute Aſche genommen, ſelbiges wird gut untereinander gemengt, mit Waſſer wohl angefeuchtet, dreymal geſchabet oder geſchnitten, damit ſich der Sand mit der Aſche wohl vermiſche und ſo feucht werde, daß er ſich ballen läßt. Dieſes Gemenge trägt man zweymal auf den Heerd, ſtößt es jedesmal wohl ein, und wenn das geſchehen, ſo ſchneidet man davon in der Mitte die Blickſpur auf, überſtreuet ſie mit reiner Aſche, und ſtößt ſie glatt. Dann wird der Heerd erſt mit gelindem, nachher mit etwas ſtärkerem Feuer gewärmet, und wenn das Wärmfeuer abgezogen, und der Heeerd abgekehrt iſt, ſo legt man das Reichbley und treibet. (ſ. Treiben) Auf andern Hütten wird der Aſchenheerd nur bloß von Aſche ohne Sand verfertiget. Sie wird gleichfalls angefeuchtet, daß ſie ſich ballen läßt. Vor dem Flammenofenſtein wird eine Leiſte horizontal über den Heerd geleget, und es müſſen in der Mitte 5½ Zoll im Lichten bleiben, oder der Aſchenheerd ſo tief ſeyn. Wenn er ſo geſchlagen iſt, nimt man trockne ausgelaugte Aſche in einem feinen Siebe, überſiebt damit den ganzen Heerd, und ſtößt die Aſche mit einem warm gemachten eiſernen Re-

chen darauf veſt an. Das Bley wird hier ohne Abwärmen ſogleich auf den naſſen Heerd geſetzt.

Treibholz, heißt im weitern Verſtande alles Holz, das auf einem Fluß herab geht und geſtößet wird; im engern Verſtande aber nur das, was an einzeln Scheiten ins Waſſer geworfen, von demſelben alſo fortgeführet, und an beſtimmten Orten wieder heraus gezogen wird.

Treibhut, Fr. le Ciel, le Chapiteau, le Chapeau de fer, (Hüttenwerk) ein eiſerner, runder, mit Leim beſchlagener Hut, welcher den ganzen Treibeheerd bedeckt, ſo lange das Treiben dauert.

Treibſchacht anzugeben. (Bergwerk) Dieſer wird eben ſo wie der Kunſtſchacht angeleget, (ſ. Kunſtſchacht anzugeben) nur muß er nicht zu weit von den Zuförderſchächten entfernt werden.

Treibſchächte, (Bergwerk) diejenigen Förderſchächte, durch welche die Mineralien mit Maſchienen oder Treibekünſten, wenn ſolche durch Waſſer beweget werden, an den Tag gebracht werden. Wenn ſie aber durch Pferde oder den Wind bewegt werden, ſo heißen ſie Pferde- und Windgaipel.

Treibſcheibe, (Großuhrmacher) ein Werkzeug, womit derſelbe die Triebſtöcke abtheilet, die ein Getriebe erhalten ſoll. Es iſt eine eiſerne Scheibe, auf welcher einige Parallelzirkel ſtehen, die nach der gewöhnlichen Anzahl der Triebſtöcke abgetheilet ſind, z. B. nach den Zahlen 6, 7, 8, 10, 12. Die Treibſcheibe wird auf den Wellbaum des Getriebes geſteckt, und die Welle in den Drehſtuhl (ſ. dieſen, Uhrmacher) geſpannt. An die Stange des Drehſtuhls wird eine Stellfeder (ſ. dieſe) angeſchrauber, und ihr Fuß greift in einen ausgehöhlten Theilungspunkt der Treibſcheibe. Der Uhrmacher ſtellt das Richtſcheid (ſ. dieſes, Großuhrmacher) gegen das Getriebe, und zieht mit einem Stift nach dem horizontalen Arm des Richtſcheids auf dem Getriebe eine Linie, drehet hierauf das Getriebe und zugleich die Treibſcheibe ſo weit um, bis der Fuß der Stellfeder in den nächſten Theilungspunkt eben des Parallelzirkels der Theilſcheibe (ſ. dieſe) fällt, und ziehet abermals nach dem Richtſcheid auf dem Getriebe eine Linie. Dies wiederholt er bey allen Theilungspunkten des Parallelzirkels der Treibſcheibe. Soll alſo z. B. das Getriebe 6 Stöcke erhalten, ſo wählt er einen Parallelzirkel, der in 6 gleiche Theile zertheilt iſt, und die Stirn des Getriebes wird alſo durch die gezogene Striche gleichfalls in ſechs gleiche Theile zertheilt u. ſ. w. (ſ. Getriebe 3.)

Treibſchwefel, Fr. ſoufre de grillage, Schwefel, welcher bey Röſtung ſchwefelichter Erze ſich im Roſt als Blumen anleget, oder Tropfen und Zapfen macht.

Treibſtange an den Bandmühlen, diejenige Stange, womit die Mühle in Bewegung geſetzt wird. Es iſt eine runde Stange, die ſo lang als die Mühle ſelbſt iſt. Auf jedem Ende derſelben iſt ein Arm beveſtiget, wovon der eine an das Schwungrad von inwendig der Mühle beweglich beveſtiget, und der andere gleichfalls an dem andern Ende der Welle, welche das Schwungrad in Bewegung ſetzt, angemacht iſt. Dieſe Stange wird, nachdem ſie angefaßt iſt, an ſich gezogen und von ſich geſtoßen, und dadurch das Schwungrad und die Welle mit der ganzen Mühle in Bewegung geſetzt. (ſ. Bandmühle)

Treibſtoß, Unterſtoß, (Bergwerk) der kurze Steß, oder die breite Seite eines Treibeſchachts, wodurch man die Erze und Berge zu Tage treibet.

Treibzeug, (Jäger) ein Garn, welches hinten mit einem Sack und vorne mit zwey Flügeln verſehen iſt, hinter ein Volk Hühner aufgeſtellet wird, das ein Weidemann, der ſich hinter eine gemalte oder von Leinwand ausgeſtopfte Kuh oder Pferd verſteckt, hinein treibet. Man kann auch ein Schießpferd, das darauf abgerichtet iſt, gebrauchen. Es iſt eine langſame und verdrüßliche Art des Weidwerks, und deswegen nicht für Jedermann, ſonderlich wo die Hühner mit Schießen und Beitzen ſchon geſcheucht worden, wird mit dem Treiben wenig ausgerichtet. Von Michaelis bis Weyhnachten iſt es am beſten zu gebrauchen.

Treibzeug, Feeck, Deeck, was vom Waſſer von verdorbenen Heu, Stroh, Reith u. ſ. w. antreibet oder angeſpület wird.

Treidlen, Trödlen, (Schifffahrt) ein Seegelſchiff durch Ruderſchiffe fortziehen laſſen. Es iſt vom Einwinden unterſchieden, auch heißt es ſoviel als Trecken.

Treilen, Fr. Rimorquer, (Schifffahrt) ein beſeegeltes Schiff mit einem Ruderſchiff fortziehen. (ſ. auch Bugſiren)

Treillage, (Gärtner) entweder eine durch die Scheere beſchnittene hohe Hecke; oder man verſteht auch darunter eine aufgeführte Wand von Nagelwerk, welche mit grünen ſelbſt wachſenden Laubwerk ausgefüllet iſt. Man braucher dieſelbe zu Auszierung der Gärten, und es werden öfters auf dieſe Art ganze Portale davon aufgeführet.

Treinjagen. (Jäger) Wenn die Parforſchjäger ihre jungen Hunde anführen und exerzieren wollen, ſo ſitzt einer zu Pferde, bindet etliche friſche Hirſchläufte an einen Riemen oder Seil, und reitet ſtark voraus, die andern aber jagen mit den Hunden hinter drein, und arbeiten ſolche auf der Schleppe nach.

Tremmkopf, (Tabakspfeifenfabrik) ein Propfen von Kork, womit man der runden Mündung des Pfeifenkopfs nachhilft. (ſ. Tabakspfeifen, thönerne)

Tremmen, (Tabakspfeifenfabrik) von der geformten Pfeife den überflüßigen Thon mit einem Meſſer, ſowohl von dem Stiel, als von dem Kopf, abſtreichen. Der Arbeiter, der ſolches thut, heißt der Tremmer in einer Fabrike.

Tremmer, ſ. Tremmen.

Tremolante. Ital. So nennen die italieniſchen Glasmacher das zitternde und praſſelnde Kupfer oder Meſſing, welches ſie kalziniren, und damit dem Glaſe eine ſchöne blaue Farbe geben.

Tremolo, ſ. Tremulant. (Muſiker)

Trempel, (Schiffszimmermann) ſtarke, hölzerne Pfähle, womit derſelbe die Seitenbohlen an einander oder an

den

den Boden anpaßt, wenn er ſolche annageln will. Oefters verrichtet er dieſes auch mit der Klauwinde. (ſ. dieſe.)

Trempel, ſ. Stütze.

Trempeln, (Kriegsbaukunſt) einen Minengang mit Holze alſo faſſen und unterſtützen, daß er nicht einfalle.

Tremulant. (Muſiker) Das Beben der Stimme iſt die allergelindeſte Schwebung der Stimme auf einem einzigen veſtgeſetzten Ton, dabey die Epiglottis durch eine gar ſanfte Bewegung oder Mäßigung des Athems das meiſte thun muß; ſo wie auch auf Inſtrumenten die bloße Lenkung der Fingerſpitzen, ohne von der Stelle zu weichen, gewiſſermaßen eben das ausrichtet, ſonderlich auf Lauten, Geigen und Klavichordien. Auf Geigen wird dergleichen Zittern mit dem Bogen in einem Striche auf einen Ton bewerkſtelliget. Auf den Orgeln machet der zitternde Wind die Sache aus, und wird dabey kein anderer Taſt berühret; denn es iſt ein ſolcher Tremulant nur eine Klappe in der Windröhre auf den Orgeln, welche ein Schweben im Spielen verurſachet, ſo oft man es haben will. Dieſe Manier muß man nicht mit dem Triller vermiſchen.

Tremulant, ein Zug in der Orgel, der, wenn er gezogen wird, verurſachet, daß der Ton einen bebenden Laut annimmt.

Trenkwaſſer, (Deichbau) dasjenige Waſſer, ſo hinter den Deichen aus der Erde hervorquillet.

Trennen, (Tiſchler) wenn derſelbe ein Stück Holz oder Brett der Länge nach durchſäget.

Trennſäge, (Tiſchler) eine gewöhnliche Handſäge, die alsdenn den Namen erhält, wenn er ein Brett trennen (ſ. dieſes) will. Er drehet alsdenn das Blatt der Säge um, ſo, daß es eben ſo ſteht, als das Blatt der Klobenſäge, (ſ. dieſe) damit das Geſtelle der Säge nicht bey dem Sägen hindere, wobey er die Säge mit beyden Händen beweget.

Trennung, (Muſiker) dieſe entſteht, wenn die höchſte Saite eines Tetrachordi nicht wiederum die erſte und tiefſte des folgenden Tetrachordi wird, ſondern, wenn beyde Tetrachorda durch eine abſonderliche Saite von einander geſondert werden. Daher heißt der zwiſchen dem a und h befindliche Ton: Tonus diſiunctus.

Trenſchiren, Fr. die Speiſen auf das geſchickteſte zergliedern und zerſchneiden. Deutſch beleget man es allemal mit dem Namen des Vorſchneidens.

Trenſchirmeſſer, ein großes ſcharfes Meſſer, womit man die Speiſen zerleget.

Trenſe, (Sporer) ein leichtes und ſubtiles Mundſtück ohne Stangen, damit man ſonderlich die polniſchen, ungariſchen und türkiſchen Pferde zu zäumen pfleget. Die Trenſen müſſen einen Finger dick, und mit großen Ringen auf beyden Seiten verſehen ſeyn, nicht allein wegen der nöthigen Stärke und Verſchonung des Mauls, ſondern auch, daß ſelbige ſich nicht durch das Maul ziehen und Unordnung verurſachen. Sie ſind gewiſſermaßen bey manchen Pferden und zu gewiſſer Zeit nöthig, und wohlanſtändig zu gebrauchen, zumal wenn ein Pferd einen ſtarken Lauf verrichten ſoll, und keines Aufenthalts nöthig hat, auch den Pferden, denen von den Stangen das Maul wund iſt, auch für junge Füllen zum Aufſtellen und Arbeiten u. ſ. w.

Trepan, (Chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein Werkzeug, als ein Draufbohrer beynahe geſtaltet, womit die Wundärzte die Hirnſchädel anbohren, wenn ſie ſolche trepaniren. Seine Theile beſtehen aus dem Bogen und der Krone. Der Bogen beſteht wieder aus zwey Theilen, die beyde aus Stahl geſchmidet ſind, mit dem Hammer eine künſtliche Biegung erhalten haben, und in der Mitte durch eine Schraube des einen Theils mit der Schraubenmutter des andern Theils vereiniget und zuſammengeſchraubet werden. An beyden Enden des zuſammengeſchraubten Bogens bleibt ein vierkantiges Stück bey dem Schmiden ſtehen, woran an dem einen Ende die Krone mit ihrem Zapfen in das Loch des vierkantigen Stücks angeſchrauber, an dem andern Ende aber ein beweglicher Knopf von Holz beveſtiget wird. In der Mitte des Bogens wird über die Zuſammenfügung ein beweglicher hölzerner Knopf geſteckt, woran der Wundarzt bey der Operation den Bogen beweget. Die Krone des Trepans iſt ein abgekürzter hohler Kegel an einem Stiel. Seine Seitenfläche hat zwey bis vier und zwanzig ſcharfe Einſchnitte, und auf jedem derſelbigen einen Zahn, der dem Zahn einer Säge gleichet. Dieſe letztern zerſchneiden den Hirnſchädel, und die Einſchnitte auf der Seite erweitern das Loch. Die Krone und der Stiel werden beyde aus einem Stück feinen Stahl geſchmidet. Die Feile giebt der eigentlichen Krone ihre Glätte und Rundung, und dem Stiel einige zierliche Knöpfe. Der Kunſtdrechsler drehet die Aushöhlung der Krone aus, und nachher giebt man der äußern Seitenfläche mit einer dreykantigen Feile die gedachten Einſchnitte, die auf dem Boden ſchief ſtehen. Jeder Einſchnitt wird mit der Feile dreyeckigt ausgearbeitet, woraus denn die dreykantigen Schneiden entſtehen, die mit eben dem Inſtrument eine Schärfe erhalten. Der Umfang iſt vorher in ſoviel gleiche Theile abgetheilet, als Einſchnitte gemacht werden ſollen. Auf dieſen Schneiden wird nun der Zahn ausgeſchnitten, der wie ſeine Schneide eine ſchiefe Richtung von der Linken zur Rechten hat. Die Zähne ſelbſt ſind dreykantig und zugeſpitzt. Auf dem Boden der Aushöhlung wird in die Achſe ein Loch mit Schraubengängen ausgebohret, um hierinn eine kleine Pyramide einzuſchrauben. Dieſe ragt um einige Striche vor den Zähnen hervor, weil ſie dem Trepan anfänglich auf dem Hirnſchädel Veſtigkeit geben muß; ſie erhält unten eine Schraube. Die Krone wird nur wenig gehärtet, damit die Zähne bey dem Gebrauche nicht ausſpringen. Die Pyramide aber muß ſchon etwas ſtärker gehärtet werden. Wenn bey der Operation die Zähne der Krone ſchon etwas eingegriffen haben, und der Trepan alſo ſchon Veſtigkeit hat, denn wird die Pyramide wieder abgeſchrauber. Man bedienet ſich hierzu eines Schlüſſels, der an ſeinem Rohr ein Loch

hat, das auf die Pyramide passet, und mit selbigem wird sie losgeschraubet.

Treplirkarten, (Kartenfabrik) Karten, womit stark in Schlesien gespielt wird. Ein Spiel enthält 36 Karten, deren Benennung der Benennung der italienischen Tarockkarten gleichet, als 1 Aß Tenari, 1 Aß Bassoni, das Aß Koppi, und das Aß Spadi, 4 Könige von eben der Benennung, 4 Kavals, (Reiter) 4 Buben, 4 Zehnen, 4 Neunen u. s. w. bis 6.

Treppe, (Baukunst) derjenige Theil eines Gebäudes, vermittelst dessen man von dem untersten Stock bis zum obersten Boden gelangen kann. Da an der Kommunikation der Zimmer in einem Gebäude viel gelegen ist, so machet die Treppe auch einen Haupttheil des Gebäudes aus, darauf ein Baumeister seine beste Geschicklichkeit und Fleiß wenden muß, damit sie bequem angeleget werde. Hierzu wird überhaupt erfordert, daß sie vollkommen Licht habe, daß ihre Stuffen von einerley und nicht allzu großer Höhe seyen, genugsame Breite bekommen, und daß deren ja nicht viele auf einander folgen, sondern jedesmal zwischen einigen ein Ruheplatz sich befinde, damit sie zum Steigen nicht beschwerlich fallen. Die Arten der Treppen sind theils nach ihrem Gebrauch, theils nach ihrer Lage und Beschaffenheit verschieden. Daher hat man Freytreppen, Haupttreppen, geheime Treppen, Wendeltreppen, gebrochene Treppen, denen noch beyzufügen sind, die doppelt oder vielfach übereinander gehende Treppen, so, daß sie dergestalt um einander herum gehen, daß, wenn ihrer zwey zu gleicher Zeit darauf antreten, sie doch nicht zusammen kommen und sich einander sehen können. Ingleichen giebt es romanische Treppen, welche keine Stuffen haben, worauf man mit Wagen und Pferden herauf fahren kann. (s. diese alle an ihrem Ort) Zu den Haupttreppen sind vornehmlich die ordinairen Treppen in den Wohnhäusern zu rechnen; zu diesen muß der Eingang leicht zu finden seyn, und bey dem Austritt derselben ein räumlicher Platz sich finden, sie aber sollen im übrigen noch die Bequemlichkeit haben, daß man über selbige in die übrigen Etagen gelangen kann, ohne durch eine von den vorhergehenden nothwendig hindurch oder drüber weg zu gehen. In gewöhnlichen Gebäuden von mittlerer Art macht man die Stuffen 7 Zoll hoch, 14 Zoll breit, und 4 bis 6 Fuß lang. Steinerne Treppen sind freylich besser, besonders in Feuersgefahr, als die hölzernen, sie sind aber wegen ihrer Kostbarkeit nicht überall anzubringen. Die Freytreppen, wenn solche am Eingange vor dem Hause sind, müssen allemal von Stein seyn, und die Stuffen derselben einen halben Zoll vorwärts hängen, damit kein Wasser darauf stehen bleibe, welches auch bey den Ruheplätzen zu merken ist. Bey den Haustreppen muß allemal nach 7 höchstens 9 Stuffen ein Ruheplatz folgen. In größern Gebäuden werden die Stuffen wohl 4 bis 6 Ellen lang gemacht, und die Höhe 5 bis 6 Zoll genommen; werden sie aber höher oder niedriger angelegt, so sind sie beschwerlich zu steigen. Ueber 15 bis 18 Zoll darf auch keine Stuffe breit seyn, sonst ist sie unbequem.

Treppe, Kunst- Verkehrbrücke, (Baukunst) eine von dem Professor Weigel in Jena erfundene Art Treppen, die also beschaffen sind, daß man den Fuß immer unter sich setzet, und der Empfindung nach hinab geht, unterdessen aber dennoch allmählich gehoben wird, und bey dem Austritt in das obere Stockwerk komt. Ihre Anlage beruhet darauf, daß die Spindel oder der Münch oben und unten schräge in ihren Zapfen hängen, und durch die Last der darüber gehenden nach und nach fast unvermerkt umgedrehet werden muß. Noch eine andre Art dieser Treppen ließ dieser Professor anlegen, über welche zwar ein Mensch, aber kein Hund, auf- und absteigen konte, weil diesem es an der nöthigen Last fehlet. Sie besteht gleichsam aus zwey aneinander stehenden schmalen Treppen zusammengesetzt, welche ihre Stuffen wechselsweise haben, so, daß die erste Stuffe auf der rechten Seite, die andre zur linken u. s. w. sich befindet. Darzwischen sticht das mittlere Brett, in welches die Stuffen eingesetzt werden, merklich hervor, doch ohne zu verhindern, daß ein Mensch seine Füße zur Rechten und Linken wie gewöhnlich wechselsweise fort- und von einer Staffel auf die andre setze. Ein Hund aber kann weder gerade hinauf von der ersten auf die dritte, noch schräg herunter von der ersten auf die andre Staffel springen, ohne aus dem Gewicht zu kommen, und wieder herunter zu fallen.

Treppenbacken, s. Treppenwange.

Treppenbaus, s. Mantel.

Treppenlehne, Fr. Chapeau d'Escalier, (Baukunst) das obere Holz auf dem Treppengeländer, welches zur Lehne dienet.

Treppenschächte, (Bergwerk) sind diejenigen flachen Fahrschächte, worinn zuweilen Stuffen gehauen werden, damit man aufrecht in denselben herunter und hinauf gehen kann.

Treppenwange, Treppenbacken, Steigebaum, (Zimmermann) die Seitenbohle einer Treppe, worinn die Stuffen eingelocht werden. Ist es eine Treppe, die frey steht, so sind zwey dergleichen Wangen vorhanden, ist dieselbe aber an einer Mauer angebracht, so wird nur eine erfordert. Die Breite der Stuffen bestimmt die Breite der Wangen, und sie sind gemeiniglich noch 2½ Zoll breiter, oder haben so viel Vorsprung vor den Stuffen. In diese Wangen werden Löcher eingestämmt, worein die Stuffen eingeschoben werden. (s. Treppe)

Treppe-Vall, (Schiffsbau) alle Stiegen oder Treppen in einem Schiffsgebäude, besonders aber diejenige, vermittelst welcher man an Boord steiget.

Tresors, (Nadler, Sattler) sind Federn und Rollen zu den Kutschengardinen, woran dieselben an den Kutschenfenstern auf- und niedergezogen werden. Man wickelt Anfangs einen dicken stählernen Draht dichte neben einander auf eine runde eiserne Welle auf. Diese Gewinderolle wird auf eine eiserne Spindel gesteckt, welche an beyden Enden zwo hölzerne Rollen bekömt, und diese Spindel wird mit ihrem bewundenen Drahte oben queer über der ganzen Breite des Kutschenfensters vermittelst zweyer Klammern

mern vest gesteckt. Die ganze Spindel wird mit Blech überzogen, und dieses Blech mit Leinwand übernähet, worauf sich der Taffent der Kutschengardine aufrollen kann. Unten hängt am Taffent ein hölzernes Stäbchen, in dessen Mitte ein Ring ist. Zieht man nun die Gardine mit Gewalt herab, so rollet sich die Feder auf der Spindel loß; man hacket den Ring an, und verschließet also das Fenster. Will man das Fenster im Gegentheil eröffnen, so hacket man den Ring loß, und so rollet sich die Feder auf, zieht den Taffent nach sich, und dieser rollet sich oben um die Spindel herum. Die Spindel der Achse ist unbeweglich, aber der Draht und seine Blechtrommel drehen sich um die Spindel herum. Jedes Fenster hat einen solchen Tresor, und folglich sind in einer Kutsche so viele vorhanden, als Fenster.

Treßband, (Bortenwirker) eine Art Band, dessen Anschweif und Einschlag gemeinschaftlich Blumen bilden. In seiner Mitte befinden sich die Blumen, die durch den Anschweif entstehen, auf beyden Seiten des Bandes aber, beynahe an den Ecken, geht ein Streif durch den ganzen Band, etwa $\frac{1}{4}$ Zoll breit, der sich vor dem übrigen durch seine Rippen ausnimt. Der Stuhl erhält bey der Verfertigung dieses Bandes eine solche Einrichtung, daß sich die übrigen Fäden des Anschweifes zweymal erheben, und diese zwey Fäden des Einschlages bevestigen, unterdessen daß sich der Theil des Anschweifs, wo die geribbten Streifen entstehen sollen, nur einmal bewegt. Der Anschweif der Streifen umgiebt also jedesmal zwey Fäden des Einschlages, wenn er durch die Kämme beweget wird, daß er daher stärker geribbt vor den übrigen Theilen des Bandes vorsteht, welche nur einen Faden des Einschlags umschließen. Der schmale Theil von den beyden Streifen bis zu den Ecken hat gleichfalls Blumen, die durch den Anschweif gebildet werden, und auf beyden Seiten hat der Band Ringel. Jedes Muster entsteht durch das Einlesen der Korten in die Hochkämme, (s. dieses) und durch den Zug der Wellen, die jedesmal die figurmachende Anschweiffäden erheben.

Tresse, s. Haartresse.

Tresteau, Fr. ein kleines Apothekergewicht in Frankreich, so viel als ein Quint.

Tressen, (Bortenwirker) eine Art goldener, silberner, und mit Seide vermischt gewebter Spitzen von allerley Mustern, die auf Art einer doppelten Matte in einander geschlungen werden. Sie werden mit verschiedenen Korten und Wellen (s. beyde) des Bortenwirkerstuhls mit dem Zug der Klöppel gewebet, als wodurch die Blumen und Figuren, nach Art der Zeuge, auf dem Zugstuhl entstehen. Diejenigen Fäden des Anschweifens, (s. dieses) deren Korte durch die Welle angezogen ist, bilden bey dem Weben, indem sie durch die Korten der Hochkämme (s. diese) gehoben werden. Sobald die eine Welle durchgearbeitet ist, wird die folgende Welle gezogen, und diese sind nunmehr wieder ausgespannt und arbeiten eine andere figürliche Stelle u. s. w. Man hat verschiedene Arten von Tressen, als 1) Lahntressen, hierzu gehören die Sommertressen oder Gallonen, die Gache, der Macke oder die Korallenarbeit; 2) die ordinaire Tressen; 3) Bandtressen oder Ligatur, hierzu gehören Ligatur-Garnitur, Ligatur-Einfaß, Garnitur oder Einfaß mit Löchern, Ligatur mit Lahn brochirt, und glatte Ligatur. (s. alle diese an ihrem Orte)

Tressenatlaßband, (Bortenwirker) ein geblümtes Band, dessen Grund Atlaßkieper hat. Diese Art Bänder, die von mancherley Farben zusammengesetzt sind, erhalten auch mancherley Figuren. Z. B. von beyden Seiten der Kanten schließen den Grund Schlangenlinien ein, die von beyden Seiten eine schmale einfassen, und an den Kanten selbst sind schmale kleine Spiegel von zweyerley Farben, die von kleinen und größeren Oesen eingefaßt sind. In dem Grunde und in der Mitte des Bandes bilden sich Blumen, die nach verschiedenen Richtungen fortlaufen. Zu einem solchen Bande braucht der Bortenwirker 20 Hochkämme, (s. diese) welche sowohl die Blumen, als auch alle andere Figuren hervor bringen, nebst 20 Tritten. Zum Atlaßgrunde werden 5 Kämmchen (s. diese) gebrauchet, und, um die Blumen im Grunde zu bilden, werden 4 Wellen (s. diese) gebrauchet, und an jeder Welle müssen 40 Korten angebracht werden. Das Muster der Figuren muß nach einer vorgezeichneten Patron, wie bey geblümten seidenen Zeugen eingelesen werden. (s. Einlesen der Korten in die Hochkämme) Durch den Zug der Wellen entstehen die Blumen, durch besondere Korten aber, die in die Hochkämme nach Vorschrift ihres Musters eingelesen sind, entstehen die Oesen, die Schlangen und die Spiegel. Denn die Korten bewerkstelligen hier ohne Zug das, was die Fußarbeit bey den seidnen Zeugen bewerkstelliget. Z. B. zu den Oesen braucht er an jeder Seite 2 Korten, alsdenn folgen auf beyden Seiten 8 Korten zu den Schlangen, und zu dem Atlaßgrunde werden 10 Korten gebraucht. Alle diese Korten, sowohl die 12 an jeder Seite zu den Oesen und Schlangen, als auch die 10 Grundkorten, gehen über die Rollen des wellenvollen Kastens, sind straff angezogen und bevestiget, denn sie arbeiten beständig, und heißen daher auch steife Rollen. Die Korten, die an den Wellen angemacht sind, und die die Blumen hervorbringen, werden vermöge ihres Einlesens, wenn an sie die Reihe komt, mit ihrer Welle gezogen. Sie sind das hier, was der Kegel- oder Zampelzug (s. beydes) bey den Zeugstühlen ist. Denn es muß von diesen Wellenkorten bald diese bald jene mit ihren Anschweiffäden arbeiten, so wie es die Stelle der Bildung, vermöge des Einlesens, angewiesen hat. Bey dem Weben selbst bringen die Korten, als worinn die Anschweiffäden aller Figuren eingezogen sind, alle Figuren Stellen hervor. Die Blumen, die Korten der Wellen, die durch die Kegel gezogen werden, die andre Korten durch die Bewegung der Hochkämme, in welche die Korten eingelesen sind, und nach deren eingerichteten Bewegung durch die Fußtritte bald diese bald jene Korte mit ihren Anschweiffäden gehoben wird, wodurch das erforderliche mit dem Einschlag gebildet wird.

Treſſen ausbrennen, alte ſilberne oder goldene Treſſen, da es bekannt iſt, daß der Gold- oder Silberlahn um Seide geſponnen iſt, von ihrer Seide befreyen, und das edle Metall davon abſondern. Dieſes geſchieht am beſten durch das Ausbrennen. Man wickelt die Treſſen zu einem dichten Pack zuſammen, und läßt ſie in einem Tiegel glühend werden, ſo verbrennet die Seide zu Aſche. Iſt der Tiegel kalt geworden, ſo ſchlägt man langſam mit einem Hammer auf das Silber, ſo ſammlet ſich die ſchwarze Aſche der Seide auf den Grund, welche man von dem Silber abſondert. Oder man wäſchet das Silber im Waſſer völlig rein und trocknet es. Man kann auch die Treſſen in einem leinenen Beutel und in ſcharfer Lauge von Büchenaſche etwa 3 Stunden lang kochen, bis ſich die Seide in der Lauge allmählig verzehret. Man waſcht die Silberfäden alsdenn in reinem Waſſer aus. Auf dieſe Weiſe bleiben die Silberfäden, wenn ſie vergoldet geweſen, mit ihrer völligen Uebergoldung zurück, ohne den geringſten Abgang. Die gemeinſte Art, die Treſſen auszubrennen, iſt, daß man die zuſammengeballte Treſſen auf einem Eiſenbleche mit Kolen überſchüttet, bis der Pack nicht mehr rauchet. Man ſtößt alsdenn die Fäden in einem Mörſer, und wäſchet ſie rein.

Treſſen, goldne, rein zu machen. Man taucht eine zarte Bürſte in Weingeiſt, und bürſtet damit die beſchmutzte Treſſen. Der Weingeiſt muß bey dieſer Arbeit etwas erwärmet werden. Durch dieſes Verfahren erhält das Gold wieder ſeine vorige Reinigkeit, wird von allem anklebenden Schmutz befreyet, und die Seide leidet auf keine Weiſe, wie wohl geſchehen würde, wenn man dieſe Reinigung mit andern beitzenden Sachen, z. B. mit Lauge, vornehmen würde. Auf dieſe Art kann man auch reiche gewirkte Brokate und geſtickte Zeuge reinigen, wodurch nicht nur die edlen Metallfäden gereiniget, ſondern die beſleckte Farben der Seide darinnen erhalten auch dadurch wieder eine ziemliche Lebhaftigkeit und Helle.

Treſſiren der Haartreſſen, (Paruckenmacher) die Haare zu den Parucken, welche durch das Backen ihre Krauſe erhalten haben, zu einzelnen Püſchelchen, oder wie ſie bey dieſem Profeſſioniſten genannt werden, in Paſſee verwandeln, um ſie auf der Parucke an ihren gehörigen Ort an die **Montirung** oder dem Netz aufnähen zu können. Bey dem Treſſiren wird auf jede Rolle des **Treſſirrahmens** (ſ. dieſen) gezwirnte Seide aufgewickelt, bey ſchlechten Parucken auch wohl nur gewöhnlicher ſtarker Zwirn, und man beveſtiget die Fäden von drey zuſammengehörigen Rollen an einen Stift des einen Ständers des Treſſirrahms. Wenn nun alſo der Paruckenmacher die unterſte **Seitenrange** einer Parucke treſſiren will, ſo nimt er ein Packet gebackener Haare, mißt es nach ſeinem Maaßſtab, ob es auch die auf dem **Rangenmaaß** (ſ. dieſes) angedeutete und ihm nöthige Länge halte, legt das Packet neben ſich in eine Hechel, und beveſtiget es mit einer Bürſte, die er auf die Hechel ſetzt. Aus dieſem Packet zieht er jedesmal 3 bis 24, und wenn es Seitenrangen werden ſollen, 16 bis 24 Haare nach dem Augenmaaß oder nach dem Griff aus, und zieht es erſt neben einen Stift des Treſſirrahms dreymal durch alle drey Fäden durch. Er hält nämlich die Krauſe der ausgezogenen Haare mit der linken Hand veſt, und die ſämmtlichen Köpfe derſelben flicht er dreymal, und zwar jedesmal durch alle drey Faden mit der rechten Hand ein. Bey dieſem Flechten leitet er die Köpfe der Haare wechſelsweiſe vor und hinter einen Faden weg. Wenn dieſe Verflechtung noch nicht zuſammengeſchoben iſt, ſo gleicht ſie einem lateiniſchen M. Wenn die Verflechtung der ausgezogenen Haare vollendet iſt, ſo ſchiebt ſie der Paruckenmacher von der Rechten zur Linken zuſammen, die drey Schnüre vereinigen ſich hierdurch an dem Ort, wo die Haare eingeflochten ſind, und unterhalb hangen die krauſen Haarſpitzen lang hinab, oben aber ſteht ein kleiner Theil von den Köpfen der ſämmtlichen eingeflochtenen Haare vor, und hieraus entſteht nun das obengedachte Püſchel oder **Paſſee**. So fährt der Paruckenmacher fort, ein Paſſee nach dem andern einzuflechten, bis alle Haare eines Packets eingeflochten ſind. Alsdenn geht er zu dem nächſten Packet über. Wenn er jedesmal die Fäden, welche zwiſchen den beyden Ständern des Treſſirrahms ausgeſpannt ſind, mit treſſirten Haaren angefüllet hat, ſo dreht er den Ständer um, und wickelt die treſſirten Haare um dieſen Ständer, und hierdurch wickeln ſich wieder neue Fäden von den Rollen ab, und werden von neuen ausgeſpannt. Alſo zuſammentreſſirte Haare von einerley Länge heißen eine **Treſſe** oder **Haartreſſe**. Hat der Paruckenmacher ſtarke Finger und die Fäden ſind ſehr dicht neben einander ausgeſpannt, ſo ſperret er den oberſten und unterſten Faden neben dem Ständer mit dem **Spannſtock** (ſ. dieſen) auseinander. Bey dieſer ganzen Arbeit hängt alles von der Uebung ab, daß nämlich dieſe mühſame Beſchäfftigung in aller Geſchwindigkeit vollbracht werde. Insgemein vertheilt der Paruckenmacher, die ſämmtlichen Haare der Parucke unter mehrere Perſonen, die eine treſſirt die Haare der Fronte, die andre die Seitenrangen, die dritte das **Hinterhaar** u. ſ. w. Von dem Treſſiren überhaupt kann man dieſes noch ſagen, daß die Treſſen der Seitenrangen aller Parucken und die Hinterrangen der Stutzparucken am ſtärkſten an Haaren ſind, und daß daher zu jedem Paſſee dieſer Theile die mehreſten Haare genommen werden müſſen. Nicht ſo ſtark iſt das Hinterhaar der Beutelparucken und die **Placke** der Stutzparucken, am dünſten iſt die Fronte, zu dem Vorderſtück oder der vorderſten Treſſe der Fronte nimt man in jedem Paſſee die wenigſten, etwa 3 bis 4 Haar, und zu den Seiten- und Hinterrangen 16 bis 24 Haare. Doch werden die Haare nicht gezählt, ſondern der Paruckenmacher hat dieſes ſchon im Griff, und zieht hiebey den Ort, wo die Treſſe angenäht werden ſoll, in Betrachtung; und auch überhaupt, ob die Parucke dünn oder ſtark von Haaren werden ſoll. Bey dem Treſſiren der verſchiedenen Theilen einer Parucke iſt folgendes zu bemerken: mit dem **Vorderſtück** wird gemeiniglich der Anfang gemacht. Es wird um die ganze Tour auf der äußern Kante des

Montirungsbandes angenähet und muß dünn und fein treſſiret werden, weil es vorzüglich in die Augen fällt. Daher nimt man in jeden Paſſee nur 3 bis 4 Haare. Die beyden Seitenrangen ſowohl der Beutelparucken, als auch Stutzparucken ſind an Haaren die ſtärkſten, doch ſo, daß die vorderſten Haare jeder Range dünner, und die hinterſten ſtärker treſſiret werden. Denn hinten müſſen die Locken größer und voller ſeyn. Sämmtliche Rangen beyder Seitenhaare in Abſicht der Länge und Stärke müſſen an den Stellen übereinſtimmen. Daher werden auch die zuſammengehörigen Rangen beyder Seitenhaare zugleich treſſirt. Wenn alſo z. B. die unterſte Range zu der linken Seite des Seitenhaars treſſirt wird, ſo wird auch zugleich die unterſte Range zur rechten Seite des Seitenhaars treſſirt u. ſ. w. deswegen werden zum Treſſiren der Seitenhaare zweymal drey Fäden auf dem Treſſirrahmen ausgeſpannt. Mit der längſten Range dieſer Seitenhaare wird zu treſſiren angefangen und mit der kürzeſten und oberſten hört man auf. Geſetzt alſo, der Paruckenmacher treſſirt die unterſte Range des rechten und linken Seitenhaars zu gleicher Zeit, ſo wird erſt ein Paſſee in die unterſte drey ausgeſpannte Fäden des Treſſirrahmens, und denn in die oberſten drey Fäden eingeflochten: und ſo wird wechſelsweiſe verfahren, einen Paſſee nach dem andern einer und der nämlichen Range einzuflechten. Hierdurch bringt es der Paruckenmacher dahin, daß die Haare zweyer zuſammengehörigen Rangen beyder Seitenhaare nicht nur in allen Stellen gleich lang, ſondern auch gleich dick treſſiret ſind. Er flicht aber bey dem Treſſiren eine Paſſee neben den übrigen dergeſtalt ein, daß die Krauſen der ſämmtlichen Haare auf den unterſten drey Fäden vorwärts, und nach der Linken, auf den oberſten drey Fäden aber hinterwärts und nach der rechten Hand zu fallen. Denn bey einer Parucke liegen gleichfalls die Locken der Seitenhaare auf einer Seite nach der Rechten, auf der andern nach der Linken zu. Wenn eine Range der Seitenhaare treſſirt iſt, ſo wird mit einem Zwirnsfaden ein Zeichen gemacht, damit die Rangen bey dem Annähen auf dem Montirungskopf von einander unterſchieden werden können. Jedes Seitenhaar erhält 6 bis 7 Rangen, nachdem es lang werden ſoll. Dies gilt alles von den Seitenhaaren ſowohl der Stutz- als Beutelparucken. Die Haare zur Fronte dieſer beyden Parucken werden nicht Rangen, ſondern Ellenweiſe hintereinander treſſiret, und die ganze Treſſe zur Fronte iſt 7 bis 8 Ellen lang. Man treſſirt aber hiebey bald kurze bald lange Haare, ſo daß bey dem Aufnähen eine Etage kurzes, die andre aber langes Haar erhält, weil dadurch, daß das Haar in der Fronte alſo gemiſcht wird, ſich ſelches gut toupiren läßt. Ueberhaupt aber hängt die Länge der Haare der Fronte von der jedesmaligen Mode ab. Die Fronte wird aber nicht, wie die Seitenrangen, mit zweymal drey Fäden, ſondern nur mit drey Faden treſſirt, und dieß gilt auch von den Hinterhaaren der Beutelparucken. Weil beyde nicht nach zuſammengehörigen doppelten Rangen, wie das Seitenhaar, ſondern ellenweiſe treſſirt werden. Die ganze Treſſe zu dieſem Hinterhaar iſt aber etwa 10 Ellen lang. Dieſe Hinterhaare werden nicht gekrauſet, und dürfen daher nur mit Kleye und Puder von ihrem Schmutze gereiniget, in der Hechel ſortirt, vor dem Treſſiren durch die Kartätſchenleder und die Hechel durchgezogen und zum Treſſiren vorbereitet werden. Sie werden zwar, wie gezeiget worden, treſſiret, doch muß bey dieſem Treſſiren der Ort, wo die Hinterhaare angenähet werden ſollen, mit in Erwegung gezogen werden. Der Paruckenmacher unterſcheidet nämlich bey dem Hinterkopf, welchen die Hinterhaare bedecken, die Decke, die Mittelhaare, und die Unterhaare (ſ. alle dieſe drey Artikel) damit nun das Hinterhaar nicht zu ſtark und die Parucke nicht zu ſchwer werde, ſo kann man an dieſem Ort am füglichſten die ſogenannte Brechhaare (ſ. dieſe) vertragen, und es werden daher bey dem Treſſiren der Mittelhaare allemal zwey Paſſee Brechhaare und alsdenn ein Paſſee gewöhnliche lange Haare treſſiret, alſo vermiſcht und von der Decke nachher bedeckt. Das Unterhaar (ſ. dieſes) wird am dickſten und ſtärkſten treſſiret. Von den Seitenrangen und der Fronte der Stutzparucken gilt eben das, was von dieſen Theilen der Beutelparucken geſagt worden, und es muß nur noch von den Hinterrangen und der Placke (ſ. dieſe) derſelben das nöthige geſagt werden. Die Mitte des Kopfs, nach der Länge gerechnet, ſondert die Hinterrangen in zwey gleiche Theile ab. Jede Range einer Hälfte, z. B. die oberſte Range, muß an allen Stellen gerade ſo lange und ſtark treſſirte Haare erhalten, als die oberſte Range der andern Hälfte, und ſo gilt dieſes von allen Rangen. Wenn daher eine Range einer Hälfte mit drey Fäden auf dem Treſſirrahmen treſſirt wird, ſo wird auch zu gleicher Zeit die zubehörige Range der andern Hälfte treſſirt. Es werden nämlich die beyden unterſten Rangen zugleich treſſirt, denn mit dieſen macht man den Anfang, und mit den oberſten den Beſchluß. Die Hinterrangen der Stutzparucken vertreten die Stelle der Unterhaare an den Beutelparucken. Folglich hat die Placke der Stutzparucke nur eine Decke und ein Mittelhaar. Die ganze Treſſe der Placke iſt etwa 5 bis 7 Ellen lang, nachdem ſie ſtark iſt.

Treſſirrahmen, (Parukenmacher) das Geſtelle, woran die Haare zu den Paruken treſſirt werden. Zwey Schraubenzwingen werden an beyden Enden des Werktiſches angeſchraubt. Dieſe Schraubenzwinge beſtehen aus runden Walzen, die an dem einen Ende einen Einſchnitt haben, der ſich auf das Brett des Tiſches ſchieben läßt, und vermittelſt einer unterwärts angebrachten Schraube an den Tiſch beveſtiget wird. Auf jeder Walze der Schraubenzwinge ſteht ein runder ſenkrechter Ständer. An dem einen Ständer ſtecken 6 horizontale Rollen übereinander und an dem andern ſind zwey Stifte, denn zu drey und drey Rollen gehört ein Stift. Dieſer Ständer läßt ſich umdrehen. Denn wenn die Treſſen zum Toupet oder der Fronte, desgleichen zu den Hinterhaaren einer Beutelparuke treſſirt werden, ſo darf der Treſſirrahm

nur 3 Rollen und einen Stift haben. (ſ. Treſſiren, Parukenmacher)

Treſter, Triſter, Weintreſter, Weintreber, (Weingärtner) die von dem Wein bey dem Keltern übrigbleibende ausgepreßte Hülſen und Kämme. Sie dienen zuförderſt, durch Aufgießung friſchen Waſſers Lauer- oder Triſterwein daraus zu machen, auch kann man Branntwein davon abziehen.

Treten, (Weingärtner) eine Arbeit, die bey der Weinleſe von den Trittknechten mit den Füßen verrichtet wird. Wenn von den Buttenträgern die geſammleten Trauben in die etwas von der Erde erhaben ſtehenden Weinbutten und Bottiche geſchüttet worden, ſo müſſen die Trittknechte ſolche mit den Füßen wohl treten, daß der Saft durch ein Loch in das untergeſetzte Faß abgezapft werden kann. Bey dieſer Arbeit muß man keinen Fleiß ſparen, je beſſer der Wein getreten worden, deſto leichter läßt er ſich nachmals preſſen. An den Orten, wo das Preſſen nicht gebräuchlich iſt, zerſtößt man die Trauben mit hölzernen Stampfen. Wenn die Trauben ihres meiſten Safts durch das Treten beraubt ſind, und das Abzapfen geſchehen iſt, ſo werden ſie auf die Preſſe geſchlagen und ein Satz gemacht, welcher durch die Spill- oder Baumpreſſe ſo gedruckt wird, daß vollends alles abfließet, was vom Treten zurückgeblieben iſt. Es verſteht ſich ſchon von ſelbſten, daß die Trittknechte ihre Füße ſehr ſauber waſchen müſſen, wenn ſie treten ſollen.

Treten, das, des Taffenttritts, (Seidenmanufaktur) da man den Taffent bald mit 2 bald mit 4 Fußtritten und mit 4 oder 8 Schäften webt, um die Fäden der Kette deſto lüftiger zu führen, daß ſie ſich nicht ſcheuren und deſto eher reißen; ſo muß man die Fußtritte mit den Schäften doch alſo verbinden und treten, daß allemal die halbe Kette Fach mache; weil die Verbindung der Kettenfäden mit dem Einſchlag geradlinigt oder leinwandartig iſt. Wenn derohalben 8 Schäfte und 2 Fußtritte vorhanden, ſo werden 4 und 4 Schäfte an einen Fußtritt gebunden, doch alſo, daß immer ein Schaft mit dem andern abwechſelt, d. i. an den einen Fußtritt wird der 1ſte, 3te, 5te und 7te gebunden, an den andern aber der 2te, 4te, 6te und 8te Schaft. Gebraucht man aber 4 Fußtritte zu den acht Schäften, ſo bindet man an den erſten Fußtritt rechter Hand den 1ſten und 3ten Schaft, den 2ten und 4ten an den zweyten Fußtritt rechter Hand. Der 6te und 8te wird an den erſten linker Hand, und der 5te und 7te an den zweyten linker Hand angebunden. Alsdenn wird auch bey dem Weben mit beyden Füßen zugleich getreten, entweder rechts und links nach der Mitte zu, oder aus der Mitten nach der linken und rechten Hand zu. Und in beyden Fällen gehet die halbe Kette in die Höhe und die halbe bleibt unten, und macht gleiches Fach zur leinwandartigen Verbindung.

Treten der Pelzbälge. (Kirſchner) Nachdem die Pelze in der Trampeltonne getreten worden ſind, (ſ. dieſe) ſo nimt man die Bälge aus derſelben heraus, beſtreicht die Aasſeite mit Salzwaſſer und fleiſcht ſie auf der Gerbebank auf der Aasſeite ab. (ſ. Abfleiſchen) Das beſchabte Fell wird alsdenn auf einer Leine getrocknet; dann zum zweytenmal auf der Aasſeite mit Salzwaſſer beſtrichen und nunmehr mit dem Pöckeleiſen (ſ. dieſes) gepöckelt, (ſ. Pöckeln) wodurch das Leder anfängt weiß und rein zu werden. Nach dieſem werden die Haare des Fells mit einen Kamm glatt gekämmt, wieder mit Butter oder Schweinſchmalz auf der Aasſeite eingerieben, und in den Treckſtock eingepackt, daß die Haare auswendig, die Aasſeite ſich aber inwendig berühre. Vorher aber hat man auf den Boden der Tonne, die den Keſſel berührt, drey bis vier Metzen Sägeſpane geſchüttet und unter den Keſſel wird Feuer gemacht. Der Kürſchner ſteigt in den Treckſtock und bewegt darinn die Bälge mit den Füßen dergeſtalt untereinander, daß die unterſten zu oberſt heraufgetrieben werden, und zwar ſo lange, bis die Sägeſpäne alles Fett an ſich genommen haben, welches in zwey Stunden geſchieht. Findet es ſich nach dieſem Treten, daß die Haare der Felle noch nicht völlig vom Fett befreyet ſind, ſo bringt man ſie wieder in die Trampeltonne, in welcher die Hälfte Sand und die andre Hälfte Gips iſt, die man zu dem Ende vorher in einer eiſernen Pfanne recht heiß gemacht hat. Man legt die Pelzwerke darein und dreht die Tonne mit den Pelzen eine Stunde lang darinn herum, ſo begiebt ſich das Fett vollends in den warmen und recht trocknen Gips hinein, der es ſo begierig aufnimt, als geſchabte Kreide Waſſer in ſich nimt. Hierauf werden die Bälge ausgepackt, Sand und Gips mit Stäben aus den Haaren geklopft, und ſie noch einmal auf dem ſcharfen Abziehbeiſen (ſ. dieſes) auf der Aasſeite abgezogen, um die Aasſeite recht rein und weiß zu ſchaben. Dieſe letzte Arbeit giebt dem Pelzwerk alle ſeine Vollkommenheiten.

Trettbaſpel, (Bergwerk) ein Haſpel, welcher vermittelſt eines Trettrades in Bewegung geſetzt wird, und das Erz aus den Schachten fördert. Man ſetzt zu dieſem Endzweck ein Geviere, wie auf allen Ziehſchächten, (ſ. dieſe) wo Haſpel angebracht werden, deſſen Hölzer 15 Zoll breit und 1 Fuß dick ſind. An dem einen Ende des Ziehſchachts zapft man in das Geviere eine 15 Zoll dicke und breite Haſpelſtütze, die bis an das Zapfenlager, welches entweder von Eiſen gegoſſen, oder auch nur von Holz in den Kopf der Haſpelſtütze eingelaſſen, 4 Fuß hoch, und mit Streben verſehen iſt, ein. Eine andre ſolche Haſpelſtütze, oder einen ſogenannten Radebock, ſtellt man in einer Entfernung von 8 Fuß von dem erſten außerhalb dem Ziehſchacht, auf; und machet eine 18 Zoll dicke zwiſchen den Radebock paſſende Welle mit ihren eiſernen Zapfen, die an der Werze, oder ihrem vordern Ende, 3 Zoll dick iſt, und ihre Bleuel (ſ. dieſe) hat, deren jeder 1 Fuß 6 Zoll lang, auf einer Seit 1 Fuß 4 Zoll, und auf der andern 1 Fuß 8 Zoll breit und 1¼ Zoll dick iſt. Die Welle ſelbſt aber wird mit 2 oder 3 eiſernen 2 Zoll breiten und ¼ Zoll dicken Ringen beſchlagen. Durch dieſe Welle macht man drey durchgehende Arme, auf welchen der Kranz des Rades aus Krümmlingen gemacht wird,

wird, und welcher 4 Fuß weit seyn muß, damit 2 Männer in dem Rade treten und solches bewegen können. Die Welle dienet anstatt des Haspels, worüber das Seil zum Fördern geht. (s. Haspel)

Trettrad, Trittrad, Fr. Timpan, (Mechanik) ein Rad an einem Mühlenwerk, welches durch das Auftreten von Menschen und Vieh umgetrieben wird. Sie werden entweder schräge liegend oder aufrechtstehend angebracht. Die ersten werden am wenigsten gebraucht. Die letzten werden aus- oder inwendig getreten, und diese sind die gemeinsten, wie man an den Krahnen und bey dem Zuge der Gold- oder Silberstangen, und andern Hebezeuge bemerken kann. (s. auch Laufrad)

Trettung, (Bergwerk) wenn man die Erze auf einem Gange Firstenweise gewinnt, so läßt man auf sehr mächtigen Gängen auch die Firsten zu Zeiten so lange stehen, bis sie sich von ihrer eigenen Last ziehen und herunter fallen, und diese Gewinnung, wobey man die heruntergebrochene Stücke noch mit Schlägel und Eisen und Schießen gewinnt, nennt man die Trettung.

Treue, Fr. Fidelité, (Maler) die Genauigkeit des Malers, die Sachen und Figuren dem Ueblichen gemäß, vorzustellen. Nämlich nach Karakter, Kleidungen u. s. w. der Leute, welche die vorgestellte Handlung thun, und nach Beschaffenheit des Orts, wo sie sich zugetragen hat. Man sagt auch eine getreue Kopie.

Treuge stehen, (Landwirthschaft) wird von den Kühen gesagt, wenn sie bey der Herannahung ihrer Kalbezeit keine Milch mehr geben.

Triangel, Dreyeck, ist eine von drey Seiten eingeschlossene Figur. Ob nun schon diese Figur dem Ursprunge nach die einfachste ist, so ist sie doch ihres allgemeinen Nutzens halber, die allervortreflichste und unentbehrlichste; denn ohne den Triangel können die geometrischen Wahrheiten und andre Aufgaben weder erwiesen, noch aufgelößt werden; und gleich wie keine einige mathematische Wissenschaft der Geometrie entbehren kann, also hat auch die Lehre der Triangel bey allen ihren Größen Nutzen. Man bedient sich aber meistentheils der Dreyecke, die einander nur gleich sind. Es sind aber die Dreyecke einander gleich, wenn sie gleiche Grundlinien und Höhen haben. Aehnlich sind sie hingegen einander, wenn alle drey Winkel insbesondere einander gleich sind, oder auch nur ein Winkel in einem Dreyecke einem in dem andern gleich ist, und die Seiten so sie einschließen beyderseits proportional sind, oder wenn alle drey Seiten des einen, den drey Seiten des andern proportional sind. Endlich sind die Dreyecke einander ähnlich und gleich, wenn zwey Winkel und eine Seite, oder zwey Seiten und ein Winkel, oder alle drey Seiten beyderseits einander gleich sind. Die Benennungen der Triangel sind mannigfaltig, nachdem solche nämlich in Betrachtung gezogen werden. Denn 1) nach den Flächen, woran er zu betrachten vorkomt, ein Triangel auf ebener Fläche, triangulum planum, oder ein sphärischer Triangel, der auf einer erhabnen sphärischen Fläche sich befindet. 2) Nach den Linien heißt er ein geradelinigter Triangel, dessen Seiten lauter gerade Linien sind, und krummlinigter, dessen Schenkel aus Zirkelstücken bestehen. 3) Nach den Schenkeln, und da nennt man ihn einen gleichschenklichten, woran zwey Seiten gleiche Länge haben; einen gleichseitigen, der drey gleich lange Seiten hat, und einen ungleichseitigen, an welchem keine Seite der andern gleich ist. 4) Nach den Winkeln, da ist er nämlich ein rechtwinklichter, in welchem ein rechter Winkel anzutreffen ist. Ein spitzwinklichter, in welchem alle drey Winkel spitze Winkel sind, und wenn diese von gleicher Größe, wie bey den gleichseitigen, so nennet man auch diesen in das besondere einen gleichwinklichten, und endlich einen stumpfwinklichten, bey welchem ein stumpfer Winkel anzutreffen ist. Wenn im übrigen das Wort Dreyeck oder Triangel ohne einigen Zusatz gebrauchet wird, und nicht aus dem vorhergehenden zu ersehen ist, daß es von einer besondern Art der krummlinichten zu verstehen sey, so muß man es allezeit von einer Figur annehmen, die in drey geraden Linien eingeschlossen ist.

Triano, (Baukunst) ein ganz niedriges Gebäude, welches an einem schattichten Ort in einem Busche gebauet ist, um frische Luft darinn zu haben. Es ist insgemein bey ansehnlichen Residenzen oder Lustschlössern von dem Hauptgarten etwas entfernt und weit abgelegen, sonst aber auf das prächtigste aufgeführt. In Italien werden dergleichen häufig angetroffen und Casini genannt.

Tribbliner Seide, Spinnseide, diejenige Seide, so gleich auf die Tramseide in Ansehung der Güte folget, und zu allerley Drahtnummern und Gespinnst sich schickt.

Triboulet, (Uhrgehäusemacher) ein messingner abgekürzter Kegel, durchgängig massiv, etwa 1 Fuß hoch, in dem Durchmesser der untersten Grundfläche 2½ bis 3 Zoll, im obersten aber 1 Zoll stark. Man bildet darauf die Mundstücke der Uhrgehäuse. (s. diese)

Trichrus, Lat. (Bergwerk) ein schwarzer Blutstein. Er ist strahlicht und von gleicher Zusammensetzung, wie der rothe Blutstein, doch etwas härter. Die Farbe ist zwar schwach, reibt man ihn aber, so wird er röthlich oder gelblicht. Zuweilen giebt er gar, wenn er auf einem Reibstein gerieben wird, drey Farben, schwarz, roth und weiß, daher er den Namen erhalten.

Trichter, (Klempner) ein von Blech verfertigter oben weit und unten rund zugespitzter Einsatz, wodurch man alle fließende Sachen in Fässer, Flaschen ꝛc. lassen kann. Die großen hölzernen Trichter, so bey dem Füllen der Bier- und Weinfässer gebraucht werden, heißen Füllhälse. (s. diesen)

Trichter, s. Minentrichter.

Trichter der Wachs- und Pechfackeln, Fr. Entonnoir, (Wachslichtzieher) ein Behältniß in Gestalt einer Haube eines gemeinen Trichters, welches auf die Fackeln gemacht wird, um dadurch zu verhindern, daß das Wachs oder Pech nicht auf die Hände oder Kleider falle. Sie sind von Pappe oder auch wohl von Eisenblech. Im ersten Fall nimt man Pappe, die nach der Dicke und Höhe

der Fackel größer oder kleiner seyn muß. Man schneidet diese Pappe auf der einen Seite rund, damit der halbe Theil eines Zirkels werde. Man stelle sich hiebey einen Zirkel vor, den man in einer geraden Linie durchschneidet, welche beynahe durch den Mittelpunkt geht. Man malet gemeiniglich diese Pappenstücke im blauen Grunde, mit einem Wappen oder mit andern Sinnbildern. Diese zwey zirkelförmige Theile nähet man zusammen, welche denn wie eine Düte von vier Ecken werden, worein die Fackel gesetzt, und daran mit übergoldeten Nägeln beveſtiget wird. Sind diese Trichter von Eisenblech, so malet man sie gleichfalls mit Oelfarben an.

Trichterregal, ein Regal, (s. dieses) oder Schnarrwerk in den Orgeln von 8 Fußton.

Trieb, s. Getriebe.

Triebel, der krumme Arm an der Welle eines Spulrades, wovon dasselbe herum gedrehet wird. (s. Kurbel)

Triebelmeister, bey der Bienenzucht in einigen Gegenden soviel, als der Bienenmeister.

Triebfeder, eine jede elastische Feder, die mit ihrer Schnellkraft die Theile einer Maschiene in Bewegung setzet, z. B. die Uhrfeder, die die ganze Bewegung der Uhr verursachet.

Triebhammer, (Windenmacher) ein Hammer, der dem Schrothammer (s. diesen) gleichet, und eine flache Schärfe hat, womit der Professionist den ersten Einschnitt zu den Stäben eines massiven Getriebes macht. Nachdem das Getriebe in seine Stöcke eingetheilt ist, so macht er mit der Schärfe dieses Hammers gerade zwischen den beyden Kanten jeder Fläche des eigentlichen Getriebes nach der Länge einen starken Einschnitt in das erhitzte Eisen, und höhlt hierdurch schon in etwas den Zwischenraum zwischen zwey Stöcken aus. (s. Getriebe 2.)

Triebmaaß, (Kleinuhrmacher) ein kleiner Haarzirkel, der hier diesen Namen erhält, womit die Stärke eines jeden Getriebes abgemessen wird. Man mißt mit diesem Zirkel über drey gewälzte Zähne (s. Wälzen der Zähne) desjenigen Rades weg, welches das Getriebe bewegen soll, und die Eröffnung des Zirkels, die man hierdurch erhält, giebt den Durchmesser des Getriebes, dieses giebt ein Getriebe von 6 Stöcken. (s. Getriebe 3.)

Triebsand, Flugsand, (Wasserbau) ein so feiner Sand, daß er gleichsam auf dem Wasser schwimmet, ob er gleich seiner Feine wegen eine zusammenhängende Fläche auszumachen scheint. Aber wenn er zu trocken von dem Winde hinweg gewehet wird, und alsdenn den Namen Flugsand erhält, oder wenn er zu naß wird, sich auflöset, und daher von dem geringsten Wasser hinweg geschwemmet werden kann. Dieser ist bey Wasserarbeiten der schlechteste Grund, denn es geht zwar ein Pfahl leicht hinein, so lange fortgeschlagen wird, sobald er aber eine Weile still steht, so besauget er sich im Triebsande, und ist mit harter Mühe wieder zum weitern Eindringen zu bringen. Wollte man es versuchen, den Pfahl allzustark einzutreiben, so würde man erfahren, daß sich der Grund um den Pfahl herum hinunter ziehe, aber auch herum in die Höhe steige; und sobald der Triebsand wieder in sein Gleichgewicht komt, steigt der Pfahl wieder in die Höhe. Aber dieses ists nicht allein, was den Grund schlimm machet, sondern das Auslaufen macht ihn noch schlimmer, und dieses kann von dem schlechtesten Strom verursachet werden, daß er den Triebsand in der Tiefe loßspület und forttreibet. Daher ist es nicht rathsam, bey Wasserbauen am Ufer große Pfähle einzutreiben, sondern sich lieber der Senkschlachten von Faschienen oder Würsten mit dazwischen gefüllter Erde und Rasen, auch kleinen Pfählen, welche durchgeschlagen werden, zu bedienen.

Triebstahl, (Kleinuhrmacher) ein Stahldraht, wovon derselbe die Getriebe der Uhren verfertiget. Die deutschen Uhrmacher erhalten denselben aus den Englischen und Genfer Uhrfabriken, den dieselben durch eine Maschiene ziehen, nach Art des Drahtzuges, wo er gleich die Gestalt von 6, 7, 10 und 12 Triebstöcken erhält. Hieraus erhellet, daß zu jedem Triebstahldraht bey der Zugmaschiene ein andres Zieheisen eingesetzt werden müsse, das die eine oder die andere bestimmte Löcher zu den Stöcken des Triebstahls hat. (s. Getriebe 3.)

Trieges, eine besondere Art Leinwand, welche in der Schweiz, und besonders zu Zofingen, gewebet wird.

Triglyph, s. Dreyschlitz.

Trift, Schwenkbaum, Fr. le travers de la machine, par laquelle se tirent les mines, (Bergwerk) ein an der Spindel des Göpels queer über beveſtigter langer Baum, an dessen Enden Docken mit einem Sitze herunter gehen, daß die Pferde daran gespannet werden, und der Treiber sich aufsetzen kann.

Trift, Fr. la Champagne, s. Drift.

Trigonometrie, ein Theil der Geometrie, welcher lehret, alle Triangel oder dreyeckigte Figuren nach ihren Winkeln und Seiten zu vermessen. Gleichwie die Triangel zweyerley sind, die aus rechtlinigten Seiten, und die aus Bogenseiten bestehen, also wird auch die Trigonometrie verschiedentlich benannt, nachdem sie die eine oder die andere Gattung der Dreyecke abhandelt. Die Trigonometrie betrachtet an einem Dreyecke allein seine drey Winkel und seine drey Seiten: den Inhalt auszurechnen, wird der Planimetrie überlassen. Ihr Zweck ist, aus dreyen der vorgenannten Theile des Triangels, es sey ein Winkel und zwey Seiten, eine Seite und zwey Winkel, oder alle drey Seiten, die als bekannt angegeben werden, die übrigen unbekannten auszurechnen.

Trillanter Laut, (Jäger) wenn die Heidelerche sich mit Singen hören läßt.

Trillen, soviel als Drehen.

Triller, (Mühlenbau) ein Getriebe von kleinen oder kurzen Stöcken, bis 24 an der Zahl, welches auf der Welle des Kammrades stecket, wodurch dieses Getriebe, vermittelst des Stirnrades, herum getrieben wird.

Triller, Trillerchen, (Musiker) besteht in einem scharfen und deutlichen Schlagen zweener zusammenliegender oder benachbarter, und mit einander auf das hurtigste umwechselnder Klänge. Sie sind in keinem Stücke unterschie-

verſchieden, als in der Länge und Kürze ihrer Dauer, die bey dem Trillerchen nur ſehr klein iſt. Die Sängerinnen lieben ein etwas ſeltſames Anſchlagen der beyden zum Triller gehörigen umwechſelnden Klänge.

Trillerchen, ſ. Triller.

Trillig, ſ. Drillig und Zwillig.

Trilling, Dreyling, auch Laterne, eine Art von Getriebe, (ſ. dieſes) woran die Triebſtöcke zwiſchen zwey Scheiben eingeſetzt ſind.

Trillingſcheiben, (Mechanikus) die runden Scheiben, worinn die Trillingsſtöcke ſtecken, und mit dieſen den Trilling (ſ. dieſen) bilden.

Trillingswelle, Drillingswelle, Drehlingswelle, (Mühlen- und Maſchienenbau) diejenige Welle oder der Baum von verhältnißmäßiger Länge und Stärke derjenigen Mühlen- oder andern Maſchienenräder, worinn ſie gebraucht wird, und worauf der Trilling mit ſeinen Stöcken ſteckt. (ſ. dieſen)

Trillkette, Ital. Cadena di trilli, (Muſiker) eine ehemals unbekannte, itzt aber öfters zum Vorſchein kommende Art von Anbringung der Triller, da bey ſtufenweiſe aufwärts ſteigenden Noten jede derſelben ihren Triller führet, die ſich aber alle ohne Unterbrechung an einander ſchließen müſſen, als wäre es nur ein einziger, der oft 5, 6, oder mehr Grade fortwähret, doch niemals herunter, ſondern allemal in die Höhe geht.

Trinkart, Tringuart, eine Gattung kleiner franzöſiſcher Fahrzeuge, ſo zum Heringsfange gebraucht werden, den die Franzoſen im Kanal treiben. Sie ſind von 12 bis 15 Tonnen.

Trinkgefäß, Becher, ꝛc. Fr. Coupe, (Bildhauer, Maler) eine Gattung von Trinkgeſchirren, breiter als hoch, und mit einem Fuß verſehen. Man gebraucht es zur Krone von einigen Verzierungen. Es giebt ovale mit einem gebogenen Profil, die die Italiener Novizelle nennen.

Trinkgeſchirr, ein jedes Gefäß, woraus man trinken kann, es ſey nun eine Kanne, Glas, Becher u. ſ. w.

Trinkglas, ſ. Trinkgeſchirr.

Trinkſchaale, ſ. ebendaſelbſt.

Trolen, (Muſiker) ſind in laufenden Figuren Noten, deren $\frac{1}{16}$ nur ein Achtel, und $\frac{1}{8}$ nur ein Viertel gelten, welche Verkürzung durch die darüber oder darunter geſchriebene 3 angedeutet wird.

Triompbante, ein ſeidner Zeug, welcher Gros de Tourgrund und Blumen wie Damaſt hat, und alſo mit einem Zampel und Harniſch und Schäften und Fußtritten gewebet wird. Die Kettenfäden der Damaſtblumen werden in die Harniſchlitzen eingeleſen, und mit dem Zampel bey dem Weben gezogen, die Grundkettenfäden aber werden in 4 oder 8 Schäfte eingeleſen, und dieſe machen bey dem Weben den Gros de Tourgrund.

Trip, Tripp, (Wollmanufaktur) ein ſammtartiger Zeug, der wie Sammt oder Plüſch (ſ. beydes) eingerichtet und gewebet wird. Der Grund iſt gemeiniglich hanfen Garn, die Haare oder Poil, oder die rauhe Oberfläche aber iſt ganz von feiner Wolle. Man hat ihn nach allerley Muſtern, gewürfelt, von verſchiedenen Farben, einfärbig und geblümt, welche alle ſo gemacht werden, als die verſchiedenen Arten von Sammt. (ſ. dieſe und auch Kaſſa) Sie ſind nicht voll $\frac{3}{4}$ Ellen breit, und werden itzt in Deutſchland eben ſo gut, beſonders in Berlin, gemacht, als in Frankreich und Flandern.

Trip, ſ. Aſchenzieher.

Tripel, Tripelerde, Fr. Tripel, (Bergwerk) eine thonhafte, magere, trockne und ſcharf anzufühlende Erde, welche bisweilen ſchwammig, bisweilen derb ausfällt, die Finger gelb und roth macht, und an der Zunge klebt, im Feuer aber veſt, und an Farbe dunkler wird. Bisweilen iſt er grau, weiß oder gelblich, und wird ſtark zum Poliren der Metalle gebraucht.

Tripelerde, ſ. vorher.

Tripeliren, (Zeugmanufaktur) Wenn leichte wollne Zeuge, z. B. Krepp, gewebet werden, und die Wolle ſehr reißet, ſo ſuchet der Weber das Reißen der Kettenfäden dadurch zu hindern, daß er nicht die Fäden in zwey Schäfte, wie bey dem leinwandartigen Zeuge gewöhnlich iſt, einpaſſiret, ſondern in viere, und auch mit vier Fußtritten webet, damit die Fäden der Kette weitläuftiger bey dem Weben ſpielen, und ſich nicht ſo ſcheuern. Die Kettenfäden werden alsdenn in die vier Schäfte auf folgende Weiſe eingezogen: Der erſte Faden wird in den erſten vorderſten Schaft, der zwote in den vierten oder hinterſten Schaft, der dritte in den zweyten Schaft, und der vierte in den dritten Schaft eingezogen. Alle vier Schäfte werden in ihrer natürlichen Ordnung mit den vier Fußtritten vereiniget. Wenn nun der Weber Fach zum Einſchießen machen will, ſo ſollte er billig zwey Fußtritte zugleich treten, weil die Kette zur Hälfte Fach machen ſoll, da der Zeug Leinwandgrund erhält. Im Grunde tritt er auch zwey Fußtritte, aber erſt den einen, und kurz darauf den andern, alsdenn den erſten, und dann den vierten, und wenn beyde getreten ſind, denn hat die Kette zur Hälfte Fach gemachet, und es wird der Einſchuß eingeſchoſſen. Eben ſo tritt er hernach den zweyten, und gleich darauf den dritten. Da durch dieſes einzelne Treten nur allemal ein Viertel der Kettenfäden gezogen wird, ſo können ſie ſich nicht ſo ſehr ſcheuern und zerreißen; und dies heißt Tripeliren.

Tripeltakt, (Muſiker) wird derjenige genannt, welcher drey Glieder hat, da die erſten zum Niederſchlag, das letztere aber zum Aufzug gehöret. Spondäiſcher Tripel iſt eine Contradictio in adiecto, eben ſowohl, als Triple binaire. Zum Tripeltakt kann keine gerade getheilte Zahl gezählet werden, ſondern ihre Zahlen ſind allemal ungerade, oder ungleich getheilt.

Trippſchwefel, (Hüttenwerk) derjenige Schwefel, welcher bey dem Röſten des Bleyerzes aus dem Erze tröpfelt, und ſich wie Eiszapfen an dem Roſt zuſammen ſetzet.

Triſchel, ſ. Dreſchflegel.

Triſtachel, (Fiſcher) ein eiſernes Inſtrument, aus drey mit Widerhaken verſehenen Spitzen an einer langen

Stange beſtehend, woran es mit zwo eiſernen Federn beveſtiget iſt, womit die Aale, Aalraupen u. ſ. w. in den Behältniſſen gefangen und heraus gezogen werden.

Triterne, (Buchdrucker, Buchhändler) drey alſo gedruckte Bogen, die vor dem Falzen in einander geſteckt werden müſſen, wenn ſie nachher geleſen werden ſollen.

Tritt, eine kleine Erhöhung über dem ordentlichen Boden, darauf man mit den Füßen zu treten pfleget, um etwas aus der Höhe herunter zu langen, und ſolcher beſteht aus einer, zwey oder mehreren Stuffen.

Tritt, (Jäger) ein Kennzeichen, wodurch man die Fährte des Hirſches von dem Thiere unterſcheidet. Er iſt entweder ein Bey- Blende- Kreutz- Schloß- oder Schlußtritt. (ſ. davon jeden an ſeinem Ort)

Tritt, (Sattler) an einem Wagen oder einer Kutſche an beyden Seiten die angehängten Bretter, die bey Prachtkutſchen mit ſchönem Leder, oder auch wohl mit Sammt u. dgl. beſchlagen und ausgezieret ſind, um auf ſelbigen heraus und herein ſteigen zu können. Oefters ſind ſie doppelt, und können in einander geſchlagen werden, daß man ganz niedrig von der Erde aufſteigen kann.

Tritte, ſ. Fußſchemel. (Weber)

Trittеiſen, ſ. Tellereiſen. (Jäger)

Trittrad, Spinnrad, ein Rad, worauf leinen und wollen Garn geſponnen wird. Es beſteht aus einem Geſtell, worinn ein Rad ſenkrecht herum läuft, wenn ſolches vermittelſt des Fußtrittes, der mit einem Schwengel am Rade beweglich beveſtiget iſt, in Bewegung geſetzet wird. Das Rad ſetzt vermittelſt einer Schnur eine Spule in Bewegung, auf welche ſich bey dem Spinnen durch eine Röhre der von dem Rocken, der an der einen Seite angebracht iſt, gezogene Faden drehet und aufwickelt. Eine ſogenannte Scheere, ein doppelter Biegel mit Haken leiten den Faden auf die Spule. (ſ. auch Winkelrad)

Trittrad, (Strumpfwirker) an einem Strumpfwirkerſtuhl diejenige Scheibe, welche, wenn ſie mit ihrem Fußtritte getreten wird, das Roß (ſ. dieſes) in Bewegung ſetzet. (ſ. Strumpfwirkerſtuhl)

Trittrad, ſ. Trettrad.

Trittſchlüſſel der Windbüchſe, (Büchſenmacher) eine eiſerne Stange, die durch den Ring der Pumpenſtange horizontal geſteckt wird, und auf welche getreten wird, wenn man die Luft in die Büchſe pumpen will: indem man an das Kreutz des Pumpenrohrs anfaßt, mit ſelbigem das Rohr auf der Pumpenſtange hinauf und hinab zieht, und ſolchergeſtalt die Luft in die Kugel oder Flaſche der Windbüchſe zieht.

Trittsgabel, (Strumpfſtricker) ein Werkzeug, womit die wollnen Strümpfe aufgekratzt oder gerauhet werden. Es iſt von Eiſen und gabelartig, mit drey Spillen oder Zacken, und auf jede Spille wird eine Karde (ſ. dieſe) geſteckt, ſo daß die Spille den Kern der Karde durchbohret, und die Karde auf der Spille umläuft. (ſ. Kritzen)

Tritze. So nennt man manchmal, und beſonders in Niederdeutſchland, eine Rolle, Scheibe, oder ein Rad, um eine Laſt darüber in die Höhe zu ziehen, auch wohl eine Winde, um Laſten daran herauf zu ziehen. Daher Tritzen, vermittelſt einer Scheibe oder Rolle etwas in die Höhe ziehen.

Tritzen, ſ. vorher.

Triumpfbogen, (Baukunſt) ein koſtbarer, aufgerichteter, mit ſinnreichen Gemälden und Deviſen ausgezierter Bogen, wodurch triumpfführende Fürſten oder Feldherren ihren feyerlichen Einzug halten. Heut zu Tage iſt dieſer Pomp faſt gänzlich aus der Mode gekommen, und man führet dergleichen Bögen nur noch bey den Einzügen fremder Fürſten und Prinzen zu Ehren auf.

Trochiliten, verſteinerte Schnecken, die wie ein Zuckerhut geſtaltet, viel gewunden und mit einer ovalen Oeffnung verſehen ſind.

Trochiten, verſteinerte Seewürmer. Sie ahnen kleinen Mühlrädern, und kommen von den Gewürmen her, die man Seeſterne nennet.

Trocken, Fr. ſec, ſechement, (Maler) wird von der Härte des Ueberganges, vornehmlich zum Schatten, geſaget, welches veranlaſſet wird, wenn die Lichter und Schatten gar zu dicht neben einander ſtehen, oder keine halbe Schatten gebraucht werden, welche von beyden Theilen nehmen, und ſie vereinigen ſollten. Diejenigen, welche keine große Kenntniß von der Haltung haben, malen leicht trocken. (Fr. faire ſec, peindre ſec) Dieſer Ausdruck wird auch von den harten Umriſſen geſagt, welche zu ſtark angegeben ſind; und von einem Kolorit, deſſen Töne nicht genug vereiniget ſind, noch zuſammen ſtimmen. Man ſagt in der Bildhauerey, daß ein Werk trocken ſey, wenn ihm das Polirte, Zärtliche, Weiche, Markigte fehlet, welches man auch am Marmor bemerken ſoll, wenn man ihm eine Art von Leben geben will.

Trockenbretter, (Tabakspfeifenfabrik) Bretter, worinn die geformte Pfeifen ihr Lager haben, damit ſie ſich nicht krümmen, werden mit den Pfeifen vor dem Brennen auf zwey Stäben, welche paarweiſe in der Wand übereinander eingeſchlagen werden, in den Schatten, wo die Luft hinzu kommen kann, zum Trocknen ausgeſetzt; dieſes muß allmählich geſchehen, ſonſt entſtehen in den Pfeifen Riſſe.

Trockener Graben, (Kriegsbaukunſt) ein Graben um die Veſtung, beſonders um den Hauptwall, worinn kein Waſſer iſt. Er iſt beſſer zu beſchützen, als ein Waſſergraben, denn die Beſatzung kann darinn ſo wie im Felde ſtehen, und den Feind abtreiben. Sie kann leichter und bequemer Ausfälle machen, und ſich zurück ziehen; man kann auch zur Zeit der Belagerung verſchiedene Werke darinn aufrichten. (ſ. auch Graben)

Trockene Vergoldung. (Silberarbeiter) Dieſe Vergoldung iſt nur ein leichter Anſtrich, der bald wieder vergeht. Es wird Gold durch Königswaſſer in einem gläſernen Kolben aufgelöſet. In dieſe Auflöſung leget man leinene Tücher, worein das Königswaſſer mit dem Golde einziehet, und dieſe Tücher werden in einem Schmelztiegel zu Pulver gebrannt. Soll hiemit vergoldet werden, ſo nimt der Arbeiter einen Kork, macht ihn mit Salzwaſſer naß,

naß, tunkt ihn in das Pulver, und reibet hiemit die Stelle, die er vergolden will. Wenn es trocken geworden, so wird es mit dem Stahl poliret. Man bedienet sich aber dieser Vergeldung nur bey Kleinigkeiten, vorzüglich aber kleinen Fehlern, die bey der Vergoldung im Feuer entstanden sind, dadurch abzuhelfen.

Trockenfeuer, (Eisenhütte) wenn das Feuer, besonders bey dem Blechschmiden, wenn solche abgeglichen werden, nicht mehr im Saft geht, (s. Saft) und weder Koth den Kolen zugesetzt wird, noch solche mit dünnem Leim befeuchtet werden, sondern mit harten büchenen Kolen geheitzet wird, damit es recht trocken heitze.

Trocken gebundene Pinsel, (Bürstenmacher) Pinsel, womit man mit Farben anstreicht; auch die feinen Pinsel zum Malen werden also genannt. Die weichen Borsten zu diesen Pinseln werden am Kopfe gebunden, und auf einen Stiel gesteckt, die Schwänze derselben werden nicht, wie bey Bürsten, abgehauen, sondern nur mit einer Scheere beschnitten. Der kurze Stiel wird auf der Hänselbank, so wie der Stiel der Kopfbürste, (s. diese) beschnitten. Schlechte Pinsel werden zuweilen von Ziegenhaaren, gute gewöhnlich aus dem Eichhornschweif, und zuweilen auch aus Dachshaaren verfertiget. Sie werden bloß zusammengebunden, und auf einem kleinen hölzernen Stiel bevestiget. Diese Pinsel werden zum Freskomalen gebrauchet.

Trockenhaus, Fr. Angar à secher, (Hüttenwerk) ein Gebäude, darinn die ausgelaugte Asche zum Treiben der Metalle in Klumpen getrocknet und aufbewahret wird.

Trockenloch, (Bergbau) ein Loch im Gestein, so gerade in die Höhe geht, und von den ein- oder zweymännigen Bohrern zum Sprengen der Gesteine gemachet wird.

Trocken machen, Fr. Enlanche, (Baukunst) wenn man eine Krippe oder Wasserstube, oder sonst einen wässerigten Grund mittelst allerley Schöpfwerken leer machet, damit man einen Grund legen kann.

Trocken mauern, Fr. lever un mur sancimeut, eine Arbeit in den Gräben, da die Stollu, Strecken und Schächte statt der Zimmerung, zu Ersparung des Holzes, ausgemauert, dazu aber die Steine besonders vorgerichtet werden, und das Mauern von eigentlichen Grubenmaurern geschiehet.

Trockenplatz, **Trockenkammer**, Fr. Perderie, (Weißgerber) die mit Stangen zum Aufhängen versehene Kammer, worinn das Leder mit Talg getränket wird. (s. Tränken der Leder)

Trockensaal, (Kartenfabrik) ein im obern Stockwerk mit vielen Fenstern, mit Fensterladen versehener Saal, damit man Luft zum Durchstreichen genug erhalte, und worinn man die geleimte Bogen zu den Karten trocknet. Man hält die Läden in nebelichter Luft zu, denn der starke Wind verlangt diese Vorsicht, indem er den Staub im Zimmer auflagen könnte und die Blätter verunreinigen würde, deswegen der Ort auch erst vor dem Aufhängen der Bogen gefeget werden muß. An dem Balken der Decke sind 8 Zoll weit von einander Seile ausgespannt, über welche man die Blätter mit den messingenen Haken überwirft. In feuchter Witterung heizt man den Saal durch einen eisernen Ofen. Man leimt gemeiniglich soviel Blätter im Sommer, als man gedenket zu gebrauchen. Im Winter nimt das Trocknen 24 Stunden Zeit weg. Diese Pappen müssen recht trocken und helle seyn, weil sonst die Karten davon weich und trübe werden. (s. Spielkarten machen)

Trockenschrank, (Konditer) ein Behältniß, wenn derselbe seine kandirte Waaren und Tragantarbeit trocknet. Es ist ein Schrank, der einen gewöhnlichen Stubenofen umgiebt, und dem nach dem Ofen zu die hintere Wand fehlet.

Trockenstube. (Hutmacher) So nennt man die Werkstatt, worinn nicht allein die geformten Hüte mit den Formen an die Wand auf Nägel zum Trocknen aufgehangen werden, sondern auch zugleich sich der Walkkessel und die Walktafeln befinden und gewalket wird. (s. Walken der Hüte, Walktafel und Walkkessel) In dieser Stube befindet sich außerdem all das Werkzeug, das zum Walken gebrauchet wird.

Trockenstube, Fr. l'etuve, (Zuckersiederey) eine ganz stockfinstre Stube, die keine andre Oeffnung hat, als die Thür, die gedoppelte Flügel erhält, ihre Wände sind 2½ Fuß dick, worinn die Zuckerhüte trocknen. Es steht ein Ofen in der Stube, welches ein Kasten von gegossenem Eisen ist, 30 Zoll lang, 20 Zoll breit, 24 Zoll hoch, und 2 Zoll dick, an dem Heitzloch und der Rostseite offen, von allen Seiten eingemauert, wohl verkliebet, und mit Ziegeln versetzt. Die Stube selbst ist von Mannshöhe an bis an die Decke mit 6 Stockwerken oder Reihen Latten über einander angefüllet, Latte an Latte, worauf die Zuckerhüte gestellet werden. In der Mitte der Decke ist ein Loch mit einer Klappe, solches zu verschließen und zu eröffnen, nachdem es nöthig ist.

Trockentrommel, Fr. Etuve, (Parukenmacher) ein Fäßchen ohne Boden mit einem Deckel, inwendig mit einem Netze versehen, worauf die Kräuselhölzer (s. diese) getrocknet werden.

Trockenwein, ein ungarischer Wein, welcher aus fast trocknen Beeren gepresset wird, und die beste Art des ungarischen Weins ist. Man macht ähnliche Weine in Italien, so man Secco nennt. (s. auch Sekt)

Trocknen, (Bergwerk) eine Grube, Gesenke u. s. w. von dem Wasser befreyen. (s. Wasser benehmen, und Wasser zu Sumpf halten)

Trocknen der Tücher. (Tuchbereiter) Dieses geschiehet nach dem Rauhen aus dem zweyten Wasser, ehe es zum zweyten Scheeren komt, denn das Tuch komt aus diesem Rauhen sehr naß, und muß daher getrocknet werden. In dieser Absicht wird das Tuch lagenweise zusammengeleget, und an der untern Saalleiste mit einem Strick zusammengebunden. In den Strick steckt man hierauf einen Baum, und stellet diesen, nebst dem Tuche geneigt

an

an eine Wand. Hierdurch bringt man es dahin, daß sich die Nässe aus dem obern Theil des Tuchs in den untern ziehet, und jener daher schon etwas austrocknet. Spannet man nun das Tuch in einer Aufhänge (s. diese) an die Haken oder Klaviere aus, so wird die nasse Hälfte des Tuchs oben, die trockne aber unten in dem Rahm angehakt, und es zieht sich die Nässe natürlicherweise wieder unterwärts. Hat man diese untere Seite, wie gedacht, vorläufig schon etwas getrocknet, so wird das Tuch durchgängig schneller trocken. Auf diese Art trocknet man jederzeit ein Stück Tuch nicht nur nach der Wäsche in der Walke, sondern auch nach dem Rauhen, und wenn es die Noppe erhalten soll.

Trockner Fall, (Mühlenbau) der Fall des Wassers bey dem unterschlächtigen Wasserrade, von der Oberfläche des Fachbaums bis auf den Spiegel des Wassers unter dem Rade, im Gegensatz des Nassen Falls. (s. diesen)

Trockner Wechsel. (Handlung) Wenn derjenige, welcher das Geld giebt, solches nicht an einen andern, wie bey trassirten Wechseln geschieht, sondern an eben dem Ort, zu seiner Zeit mit Gewinn wieder bekommen soll. Ein solcher Wechsel ist in der That nichts anders, als ein eigner Wechsel.

Trockner Weg, Fr. le depart par la voce seche, (Chymie) eine chymische Arbeit, wozu keine Feuchtigkeit komt. Wenn z. B. Gold und Silber nicht durch Scheidewasser, sondern durch Schmelzung mit Spießglas im Tiegel, von einander geschieden werden. (s. auch Nassen Weg)

Troddeln, (Bortenwirker) von zusammengedrehten Fäden, oder auch von einem schmalen Gewebe von Gold- Silber- Seiden- Woll- und Kameelgarnfäden, an deren einer Seite freye Fäden hängen bleiben, zusammengewickelte Quasten, wie z. B. die Quasten an den Porte Epees, oder der Hutkordons. Bey dem Weben des schmalen Bandes zu dergleichen Troddeln wird der Einschlag nicht völlig durchgeschlagen, sondern man läßt ihn nach der Länge, die die Troddel haben soll, vorstehen. Der Band wird um ein Hölzchen oder eine Eichel gewickelt und mit Seide beveſtiget. (s. auch Hutkordon)

Trödlen der Wachslichter. (Wachslichtzieher) Nachdem die an der Scheibe (s. Wachslichtscheibe) befindliche Lichter beynahe die halbe Dicke durch das Begießen erhalten haben, so werden solche auf folgende Art behandelt: Das Wachs fließt bey dem Begießen der Lichter an der Scheibe von dem Henkel hinab zum untersten Ende des Lichts, und das Licht wird unten stärker als oben neben dem Henkel. Um ihm nun oben die erforderliche Stärke zu geben, so wird die Scheibe bey dem fernern Begießen schnell umgedrehet, wodurch sich die sämmtlichen Lichter beständig im Kreise umdrehen, und der Wachsgießer sprühet oder spritzet das Wachs mit dem Gießtiegel bloß an den obern dünnern Theil der Lichter, wodurch das Licht oben die verlangte Dicke erhält, weil durch das Anspritzen nicht viel herunter laufen kann, sondern meist oben bleibt. Dieses Anspritzen wird einigemal wiederholet, die Scheibe etlichemal schnell umgedrehet, und ein jedes Licht erhält nun seine vollkommne Hälfte. Das Licht wird nunmehr selbst, so wie das gedachte Begießen, der Vorguß genannt. Auf solche Art werden nun die beyden Scheiben des Waagebalkens behandelt, indem man die eine Scheibe von dem Kessel mit dem Waagebalken wegdrehet, und dagegen die andere Scheibe über den Kessel drehet, und wie die erste behandelt.

Trog, ein aus vestem Holz ausgehöhltes Gefäß, das in einer Haushaltung sehr nöthig ist. Es ist gewöhnlich von länglichter Gestalt, und erhält von seinem Gebrauch verschiedene Benamen, als: Backtrog, Löschtrog, Freßtrog, Stoßtrog, Röhr- und Wassertröge, u. s. w.

Trog, s. Kalktrog.

Trog, Fr. l'auge, (Dachdecker) ein länglicht viereckigter Kasten, worinn der Handlanger dem Dachdecker den Mörtel auf dem Kopfe zuträget. Er ist oben weiter wie unten.

Trog, Waschscheidebank, Fr. Patouiller, (Hüttenwerk) das Behältniß oder der Kasten, worein man das Erz wirft, um solches von dem Unrath zu scheiden. Er besteht aus 2 oder 4 Rahmen von Holz. Die beyden äußersten stehen 6, 7 bis 8 Fuß von einander ab, sind 3 bis 4 Fuß hoch, halten unterwärts durch starke Queerhölzer zusammen, die sich auch unterwärts in einer runden Einfassung endigen. Darinn bringt man eine tiefe Falze ein, daß man 2, 3 bis 6 Zoll dicke Bohlen, die gut passen, oder besser, gegossene Eisenplatten, daran beveſtigen kann. Auf eben die Art faßt man die Ränder des Troges auch ein, und auf diese Weise wird der ganze Trog zusammengesetzt. Dieser Trog oder Waschscheidebank wird an einem Flusse angebracht, denn das Waschen und Scheiden geschieht vermittelst einer Welle, die durch ein Wasserrad getrieben wird. Ueber dem Trog, also von der Seite des Flusses, bringt man auch an der Seite, die der Seite des Rades entgegengesetzt ist, eine kleine Rinne an. Diese Rinne, die 4 Zoll im Durchschnitte hat, ist entweder von Holz oder Stein, viereckigt oder rund, und verseht aus dem Wasserhalter den Trog mit Wasser. Wenn das Wasser nicht hoch genug getrieben ist, daß es zureicht, so läßt man es durch die Schöpfrinnen, die am Rande befindlich sind, darauf gießen. Mitten und unterwärts in dem Troge, auf die der Rinne entgegengesetzte Seite, macht man eine Oeffnung von 6 Zoll ins Gevierte, die auswärts mit einem Schutzbrete verschlossen ist. Dieses Schutzbrett muß einen langen Griff haben, damit man es desto besser stellen könne. Es drücket gegen die Oeffnung des Troges vermittelst zweyer Leisten, zwischen welchen es läuft, auch vermittelst eines Stückes Holz, so oberwärts über die kleine Abzugsröhre des Troges geht, und sein Nutzen besteht darinn, zu verhindern, daß der Schieber nicht zurück laufe. Auf der Seite des Flusses, der dem Rade Wasser giebt, und höher als der Trog ist, bringt man eine Oeffnung im Troge an, die wohl zweymal weiter, aber nicht so hoch ist, als die Oeffnung, durch welche das Wasser in den Trog hineingelassen wird, damit eben soviel, als herein gekommen, auch heraus laufen könne. Doch muß dieses

auf

auf geringerer Höhe geschehen, damit nicht etwa das Erz selbst bey dem Umrühren mit dem Wasser zugleich fortfließe. Quer über dem Troge geht eine hölzerne Welle, die man den Baum nennet, die an beyden Enden mit Zapfen von gegossenem Eisen versehen ist, die in die Haken oder Zapfenlager passen. Durch diese Welle gehen die Arme eines Rades, das gerade ins Wasser fällt. Sie ist ferner gerade über dem Troge mit drey krummen eisernen Stäben besetzt, die zwey Aerme haben, deren Enden in den Bohrer des Baums, durch welchen sie gehen, bevestiget sind. Der Theil dieser eisernen Stangen, welcher zwischen den beyden Krümmungen, die sie haben, befindlich ist, muß in seinem Umfange einen Zoll kleiner seyn, als der Trog. Diese Stangen stehen nach dem Durchschnittspunkte eines Dreyecks im Baum dergestalt, daß, wenn eine davon heraus komt, die andre herein gehet, und die dritte folgt, indem man nämlich von neuem immer wieder anfängt und herumdrehet, als wodurch man das Erz auf dem Boden sowohl, als auf den Seiten in einer beständigen Bewegung erhält. Die Oeffnung unten an dem Troge, die zu dem Ablaufen des Wassers dienet, ist auswendig mit einer hölzernen etwa 3 Fuß langen Röhre versehen. Diese Röhre muß etwas schief gehen, und sich gegen den Waschtrog, der neben dem Trog, doch etwas niedriger, liegt, und 6 Fuß ins Gevierte groß ist, senken. Ueber diesem Waschtroge, an der Seite, die nach dem ersten Troge hingehet, ist eine weite, aber nicht tiefe, Oeffnung befindlich, die aber hinreichend ist, das Wasser laufen zu lassen, wenn man das Erz in den Waschtrog läßt. In eben diesen Waschtrog, auf der einen Seite und von dem Strome des Wassers in einer gewissen Entfernung, bringt man eine andre Oeffnung an, die durch einen Schieber, der zwischen zwey Falzen läuft, verschlossen ist. Es ist sehr gut, wenn man außer diesem Waschtroge hinter ihm noch einen hat, welcher das Erz, so etwa durch die Gewalt des Wassers fortgerissen worden, noch sammlet. Die Wirkung dieser Maschiene besteht darinn, daß sie das Wasser durch die erste Röhre in den ersten Trog läßt. Wenn nun die andre untere Oeffnung mit ihrem Schieber verschlossen ist, so füllet sich der Trog mit Wasser an, bis es der obern Oeffnung gleich steht. Alsdenn füllet man etwa zwey Drittel des Troges mit Erz an, wenn es nämlich kleinkörnigt ist, und viel Erde hat, wenn aber die Stücken groß und hart sind, so nimt man weniger. Wenn nun das Rad einmal durch den Fluß in Bewegung gesetzt wird, so geht die erste Stange des Baums, deren oben gedacht worden, in den Trog, komt wieder in die Höhe, hebt die auf ihrem Wege antreffende Erde oder Erze in die Höhe, und treibt sie nach Verhältniß ihrer Größe fort. Die zweyte macht es eben so, und so auch die dritte. Auf diese wieder die erste, und so beständig weiter fort. Durch diese wiederholte und beständige Bewegung, die man der bey dem Erze befindlichen Erde giebt, wird das Wasser trübe, und geht durch die obere Oeffnung des Troges heraus, so wie wieder frisches Wasser durch die erste Oeffnung herein fließt. In kurzer Zeit wird die dem Erze anklebende Erde, die sich beständig abspület, los, das Wasser führet selbige ab, das Erz aber, welches viel schwerer zu bewegen, bleibt beständig auf dem Grunde, und was ja mit fortgegangen ist, sammlet sich im zweyten Waschtroge, und wenn einer vorhanden, im dritten. Man kann sehr leicht beurtheilen, wenn das Erz genug gewaschen ist, weil alsdenn die Stangen des Baums schwerer eingreifen, indem das gereinigte Erz stark zusammen fällt, und da es vom Sande befreyet, schwerer ist. Die Bewegung des Rades wird alsden auch bey einerley Wassermenge schwächer. Man zieht alsdenn den Schieber auf, und hat Acht, daß die Schieber der untern Tröge zu sind. Das Erz nun, welches im Troge ist, geht alsdenn durch die Gewalt des neuen hinzu kommenden Wassers, und durch die Hülfe der sich bewegenden Eisen des Wellbaums mit dem Wasser zugleich in den ersten Waschtrog. Hier bleibt es wegen seiner Schwere liegen, da indessen das Wasser durch die Oeffnung dieses ersten Waschtroges heraus läuft. Eben so ist es mit dem zweyten Waschtroge beschaffen, welcher nur bey dem Verwaschen sehr feiner Erze deshalb angebracht wird, damit er das, was dem ersten entgangen, sammlen möge. Wenn alles Erz aus dem Troge heraus ist, so macht man den Schieber zu, füllet denselben aufs neue mit Erz, und setzet die Arbeit fort. (s. Waschen der Erze, und Schauplatz der Künste Band II. Abhandlung von den Eisenerzen Tab. II.)

Trog, Fr. auge, auget, (Kupferstecher) ein Werkzeug von Holz aus einem Stücke, ungefähr 4 Zoll hoch, 6 Zoll breit, und fast 3 Zoll tief, welches auf zwey Gestellen ruhet, und in der Mitte seiner Höhlung ein Loch von einem halben Zoll im Durchmesser hat. Das Innere der Höhlung dieses Troges muß gepicht oder gekittet, oder sonst mit einer in dickem Nußöl abgeriebenen Farbe überzogen seyn. Dieser Trog dienet, das Scheidewasser, wenn es bey dem Aetzen über die Platte in ein irdenes oder porzellanenes Gefäß gegossen wird, aufzufangen, und es wieder durch das Loch in ein glasurtes Geschirr ablaufen zu lassen. (s. Perneti Handlexikon Tab. I. No. 2. 3. 4.

Trog, s. Bergtrog.

Trog, s. Schleiftrog.

Trog zum Saffianfärben, ein Trog von Tannenholz, worinn die Saffianhäute gefärbet werden. Er ist 30 bis 40 Zoll lang, 13 bis 25 Zoll breit, und etwa 9 Fuß tief. Es ist gut, wenn ein solcher Trog mit Zinn oder Bley inwendig ausgefuttert oder überzogen ist. Denn öfters werden die Häute in einem Troge bloß von Holz, zumal wenn er von Eichenholz ist, braun und fleckigt. (s. Saffian und das Färben.)

Trog zum Wachsbändern, s. Bändern des Wachses.

Trogschaare, (Bäcker) ein breites nach einem rechten Winkel gebogenes Eisen mit einem kurzen eisernen Stiel, womit von der Beute (s. diese) und dem Beutendeckel der fertig gewirkte Teig abgekratzt wird.

Trogstecher, (Zuckersiederey) ein übers Kreuz eingestieltes Werkzeug, womit die Erde, die zum Decken der

Hüte gebrauchet wird, mit dem Waſſer im Troge umgerühret wird. (ſ. Decke, Zuckerſieder)

Trojack, eine polniſche Scheidemünze, die nach unſerm Gelde drey Kreuzer oder einen Kaiſergroſchen gilt, deren zwey auf einen Schoßtak gehen.

Troisgewicht, (Goldarbeiter) ein Gold- und Silber- oder Markgewicht. Es gilt in England, Holland, Frankreich, und der Schweiz, und iſt ſchwerer als das deutſche oder kölniſche. Man rechnet 19 Mark Trois, oder niederländiſche Marke 20 kölniſchen Marken gleich. Es machet ein halb Pfund, und iſt das ſchwerſte Gold- und Silbergewicht.

Trokiren, Troquiren, Fr. Troquer, iſt bey den Kaufleuten ſoviel als Barattiren. (ſ. dieſes)

Trombone, iſt ſoviel als die Poſaune.

Trommel. (Jäger) 1) Wenn die Jäger des Nachts mit einem Lichte auf den Teichen in einem Garnſack zu fangen ſuchen, ſo wird es eine Trommel genannt. 2) Ein leinener Sack, in welchem unten ein runder Boden mit einem Reife iſt, daß er unten beſtändig weit bleibe, und die Hühner darauf ſitzen können. An dem Sack herum werden etliche Luftlöcher mit Zwirn umnähet. In dieſem Sack tragen die Jäger ihre gefangenen Hühner nicht nur nach Hauſe, ſondern ſie können auch darinn bequem weiter verführet werden.

Trommel. (Sattler) So nennt man zuweilen den ledernen Fußſack der Chaiſen. (ſ. dieſe)

Trommel, (Seidenmanufaktur) ein Werkzeug, womit eine Seidenkette auf den Kettenbaum aufgebäumet wird. (ſ. Aufbäumen) Auf einem Geſtell ruhet eine hölzerne Walze, die etwa 2 Fuß lang, und im Durchmeſſer eben ſo dick iſt, und die man an einem vorſpringenden Zapfen ihrer Welle mit einem Kreuzholz oder einer Kurbel umdrehen kann. Um dieſe Trommel oder Walze ſind zwey Seile gewickelt, die, wenn man ſie abwickelt, bis dahin reichen, wo die Kette zum Aufbäumen liegt, und an einem Stab angebunden ſind, woran die Enden der Kette beveſtiget ſind. (ſ. meinen Schauplatz Band III. Tab. II. Fig. XIV. und auch Aufbäumen)

Trommel, das bekannte Feldinſtrument der Kriegsvölker. Es ſind runde von Meſſingblech zuſammengerollte Walzen, die an beyden Enden offen ſind, worüber ein Kalbfell geſpannt wird, welches mit hölzernen Reifen und Leinen angezogen und beveſtiget wird. Die Reifen nämlich, woran das Fell beveſtiget iſt, haben Löcher, und durch dieſe Löcher werden die Leinen, nach einem Zickzack, von einem Reif zum andern gezogen, und folglich beyde Reifen mit ihren Fellen angezogen und geſpannt. Vermittelſt eines an dem Blech der Trommel angebrachten Stellſchlüſſels, der aus einer Schraube mit einem Biegel beſteht, und vermöge der Trommelſchleifen können die Leinen angezogen und geſpannt werden, wodurch das Fell gleichſam geſtimmt wird. Dieſe Schleifen ſind ſchmale, doch ſtarke lederne Riemen, die um zwey Endenleinen des Zickzacks geſchleift und zuſammengeſteckt werden. Wenn nun die Schleife von dem zugeſpitzten Ende der beyden zuſammenſtoßenden Leinen herunter nach der breiten Seite gezogen wird, ſo werden die Leinen ſtraffer und hiefolglich auch das Fell beſſer geſpannt. Und umgekehrt werden ſie ſchlaffer, wenn die Schleifen auf den Leinen nach den ſpitzen Faden gezogen werden, und das Fell wird auch dadurch weniger geſpannt. Wenn die Trommel nicht gebraucht wird, ſo ſind die Schleifen zurückgezogen, und wenn ſie geſchlagen werden ſoll, wird an die Leinen angezogen.

Trommel, ſ. Typane.

Trommelblech, (Meſſingwerk) Meſſingtafeln, woraus die Trommeln verfertiget werden. Sie ſind von verſchiedener Dicke. Denn die für die Feldinfanterieregimenter ſind ſtärker als die für die Dragoner, und dieſe wieder dicker als wie für die Garniſonregimenter, weil alle drey Arten von Trommeln an Größe verſchieden ſind. Dieſe Bleche werden gut planirt und polirt, rund gebogen und zuſammengelöthet, und gemeiniglich das Wappen des Landesherrn darauf getrieben, öfters auch verſilbert, doch findet dieſes nicht überall ſtatt, wie z. B. bey der preußiſchen Armee die Trommeln glatt ſind.

Trommel der Uhr, ſ. Walze.

Trommel der Wachslichtzieher, ein Werkzeug, worauf die Fäden der Dochte zum Wachsſtock (ſ. dieſen) vereiniget aufgewickelt werden. Es iſt im Grunde betrachtet nichts anders, als eine Winde, die die Geſtalt einer Trommel oder beſſer einer hölzernen Walze, und an beyden Enden einen Rand hat. Die Trommel ſelbſt liegt auf einem Bock oder Geſtell, und wird an ihrer angebrachten Kurbel darinn umgedreht. Sie iſt aus dünnen Dauben von Böttcherarbeit oder auch aus maſſivem Holz verfertiget. Der Wachszieher weiß, wie lang jeder Umgang ſeiner Trommel nach Ellen gerechnet iſt, und wie viel Ellen Dachtgarn zu einem Pfund Wachsſtock von jeder beſtimmten Dicke erfordert werden. Daher zählt er nur, wie vielmal er die Trommel ganz umdreht, und hieraus kann er gleich ſehen, zu wieviel Pfunden Wachsſtock er einen Docht verfertiget hat. Eine ſolche Trommel iſt 4 Fuß lang und ungefähr 1½ Fuß dick. Sie wird aber nicht allein zum Aufwinden der Dochte gebraucht, ſondern auch bey dem Ziehen des Wachsſtocks ſelbſt, und dann müſſen zwey dergleichen Trommeln von beyden Seiten des Werktiſches (ſ. dieſen, Wachslichtzieher) geſtellt werden. Denn der Docht von der einen Trommel wird, wenn er durch das Wachs gezogen und in Wachsſtock verwandelt iſt, auf die andre Trommel gewunden. (ſ. Wachsſtock)

Trommel der Zwirnmühle, (Zeugmanufaktur) eine runde ſtarke Walze, die eine eiſerne Spille durchbohrt, und wodurch die Maſchiene der Zwirnmühle (ſ. dieſe) ſtatt einer Welle in Bewegung geſetzt wird.

Trommelfelle, (Pergamentmacher) werden von Eſelshäuten, gewöhnlicher aber von Kalbfellen zubereitet. Man haart ſie mit Kalk ab, oder auch mit Aſche, gerbt ſie auf dem Schabebaume, und um ſie geſchmeidig zu machen, ſteckt man ſie in ein Faß mit Waſſer und Aſche,

bis

bis eine Art von Brey aus der Asche geworden, und darinn bleiben sie einige Tage liegen, bis sie abhären. Das grobe Fleisch wird mit dem Fleischmesser weggenommen. Man begießt sie alsdenn mit Wasser, legt sie in die Sonne, trocknet sie und spannt sie in den Rahmen. Davon wird das Fell stärker, durchsichtig und schallend. Im Rahmen schabt man es auf beyden Seiten trocken, aber so wenig als möglich, indem ein Trommelfell viel auszusteben hat.

Trommer, s. Trum. (Bergwerk)

Trommelleinen, (Seiler) mittelmäßig dicke und stark gedrehete Leinen, womit die Trommelfelle an den Trommeln ausgespannt, und die Reifen derselben beveſtiget werden. (s. Trommel)

Trommete, Trompet, Taratantara, (Orgelbauer) eine sehr gemeine Rohrstimme, deren Kehlen, Zungen und Körper so groß nicht seyn dürfen, als bey der Posaune, und wenn sie gleich einerley Anzahl Füße dem Ton nach zählte. Man hat sie mehrentheils 8, selten 16, 4 oder 2 Fußtönig. Man hat dergleichen Pfeifen auch im Pedal, wo Stiefel und Stöcke von Metall sind. Die Körper dieser Art Orgelpfeifen sind von Metall oder Blech, selten von Holz.

Trompet, s. vorher.

Trompete, ein blasendes Instrument, von Silber oder Messing, jene sind vornehmlich von schönem Klange. In Nürnberg werden sie in Menge verfertiget, aber man macht sie auch jetzt in Dresden, Berlin u. a. w. Das geschlagene Silber oder Messingblech wird über lange bleverne Stöcke, wie es die Länge der Trompete erfordert, zackenweise zusammengelöthet, ausgearbeitet und nach der bekannten Gestalt derselben gewunden oder gebogen, das Bley über dem Feuer ausgeschmolzen, und denn die Verzierungen getrieben (s. Treiben) und polirt. Die Trompeten sind von unterschiedener Art, als deutsche ordinaire Trompeten, ferner französische, die einen Ton höher sind, denn die englische, welche die ordinairen Trompeten eine ganze Terzie in der Höhe übertreffen, weiter gewundene Trompeten, dergleichen die Italiänischen sind, welche etlichemal rundherum gewunden sind. Hieher gehören auch die Posaunen, (s. diese und auch Waldhörner) die Trompeten erhalten durch die Setzstücke den verschiedenen Ton, nachdem man viele oder wenige vorn auf die Röhre steckt. (s. Ansatz) auf das letzte Setzstück wird das Mundstück gesteckt, wodurch man in die Trompete bläßt.

Trompetenmacher, ein Metallarbeiter, der von dem Gelbgießer abstammt, weil er nach den Handgriffen desselben arbeitet. Er verfertiget Trompeten, Posaunen, Wald- und Posthörner. In Nürnberg, wo sie häufig zu finden, machen sie ein eigen Gewerk aus. Man findet sie aber auch in Leipzig, Berlin u. a. O. m. Sie nennen sich auch wohl Instrumentenmacher. (s. auch Trompete)

Trompeterzug, ein Nebenzug der Orgeln, um die Trompeterstimmen spielen zu lassen.

Trompett Marine, (Musiker) ein Geigeninstrument mit einer einzigen großen Darmsaite. Der Körper derselben ist aus Brettern dreyeckigt zusammengesetzt, hat einen langen Hals, die Saite liegt auf einem Stege, der auf der einen Seite auf einem Fuß steht, auf der andern Seite aber mit seinem Fuß, der nicht aufstehet, nur den Resonanzboden oder das oberste Brett berührt, und, wenn die Saite gestrichen wird, ein solches Schnarren darauf macht, daß es wie eine Trompete lautet. Man führt mit der Rechten den Geigenbogen, mit der Linken drückt man an die Saite, in welchem Klavi man spielen will. Ist ehedem auf den Schiffen geführet worden, und hat daher von der See und seinem Laut den Namen zusammengesetzt erhalten.

Tron, (Schiffsbau) ein kleines französisches Fahrzeug, mit einem Verdeck, und einem viereckigten Seegel.

Tronk, ein kleines französisches Fahrzeug, mit einem Verdeck und vierkantigen Seegel.

Tropfbernstein, traubenförmiger aus verschiedenen zusammengebackenen Tropfen oder Kugeln bestehender Bernstein.

Tropfgläser, Vexiergläser, (Glashütte) kleine birnförmige Gläser mit einem langen dünnen Halse. Man verfertiget sie aus grünem und weißgereinigten Glase, deren man einem Tropfen mit dem eisernen Rohr aus dem Glastopfe nimt, solchen ins Wasser fallen und darinn erkalten läßt, und es ist eine Probe von dessen Güte, wenn es im Wasser nicht zerspringt. Die mehresten zerspringen mit und ohne Knallen, sowohl im als außer dem Wasser, in kürzerer oder längerer Zeit. Indem es ins Wasser niederfällt, so raucht es mit einem kleinen Geräusche, es springen dampfende Funken heraus, und das Glas hüpfet selbst bey dieser Bewegung mit in die Höhe. Ferner drengen sich von seiner Oberfläche, so wie diese erkaltet, Luftblasen heraus. Von außen sind diese Gläser glatt; allein inwendig sind sie schwammigt, durchlöchert, und blättrig. Der Hals fällt bald lang, bald kurz, mehrentheils gebogen, und endiget sich mehrentheils in ein kleines Köpfchen. Im heißen Wasser abgelöscht, zerspringen sie; hingegen halten sie im Wasser besser aus, und in diesem Oel erscheinen die Luftblasen häufiger und größer, das Glas legt nicht, wie im Wasser, an dem Anfange des Halses, wo er aus dem Körper heraussteigt, Buckeln an, und es zerbricht der Hals an der Spitze so wie ein anderes gemeines Glas. Wenn man aber den Hals nahe am Körper zerbricht, so zerspringt der Körper, doch ohne großes Getöse zu machen, wobey die Trümmern noch zusammenhängen. Es zertheilet sich nämlich der Körper in Strahlen, welche auf den Mittelpunkt gerichtet sind. Sie leiden von einem Schlage des Hammers am Körper nichts; hingegen zerspringen sie in der Hand mit einem Knall, wenn man einen Theil des Halses zerbricht. Wenn man diese Gläser mit der Hand unter dem Wasser hält, und darinn den Hals abbricht: so stößt es stärker gegen die Hand, und erregt ein heftiger Getöse, als sich in der freyen Luft ereignet, wobey das Wasser alle zerbrochene Theile unter sich drückt, und beysam-

ſammen erhält. Dergleichen Tropfglas, wenn man es im Feuer erhitzt, verhält ſich wie ein anderes gemeines Glas, nur daß ſeine Beſtandtheile einen ſchwächern Zuſammenhang haben, und man kann es ohne Gefahr des Zerbrechens noch viel weniger als vorher biegen. Dieſe Gewalt, mit der ſeine Theile von einander ſpringen, läßt ſich am Beſten in einem Glaſe Waſſer beobachten; denn es ſchlägt der Glastropfen gemeiniglich das Glas ſelbſt in Stücken. Alles dieſes läßt ſich wohl nicht dem Druck der äußern Luft zuſchreiben, ſondern der ſchnellen Abkühlung. Denn wenn die glühende Glasmaſſe in das kalte Waſſer fällt, ſo wird die ganze Oberfläche abgekühlet und gehärtet, ihre Theile ſchließen ſich zuſammen und vermehren die Stärke ihres erſten Zuſammenhanges. Davon entſtehet nun die Härte, ſo daß ſie einige kleinere Schläge ohne Verletzung ertragen können. Sobald man aber den Hals zerbricht, ſo überwindet man durch dieſe gewaltſame Dehnung die geſpannte Dehnung aller Theile zugleich, und es zerfällt der gläſerne Tropfen in einem weichen Staub.

Tropfhahn, (Salzwerk) auf den Gradirwerken ein Hahn mit ſeinem Tropfzapfen in dem Tropftroge, aus welchem die Sole, welche gradiret (ſ. Gradiren) werden ſoll, abtröpfelt.

Tropfkaſten, (Salzſiederey) der Behälter, Sumpf oder vielmehr Kaſten, der auf der oberſten Gradirwand in einem Gradirwerk ſtehet, mit Hähnen und Rinnen mit Einſchnitten verſehen iſt, aus denen die von den Pumpen oder Sauwerken hinaufgebrachte Sole abtröpfelt und durch die Wand des Gradirwerks in den obern Sumpf fällt, welcher zugleich der Tropfkaſten für die untere Wand iſt, und deswegen gleichfalls Rinnen vor ſich hat.

Tropfpfanne, (Hüttenwerk) eine von Blech verfertigte Pfanne, die bey einer neuen Zinnpfanne, um ſolche zu probiren, untergeſetzt wird. Es iſt ein länglichtes Viereck, an dem einen Ende mit einem hohl aufgebogenen Schwanz, und rundum mit einem 2 Zoll hohen Bord verſehen.

Tropfſchwefel, ſ. Schwefeltropfen auch Jungfernſchwefel.

Tropfvitriol, Fr. Vitriol vierge, der in den Berggebäuden herabtreufelnde und, wenn das Waſſer davon abgelaufen, nach und nach ſich anſetzende Vitriol, der ſich wie Elszapfen in Stangen bildet, und auch gewachſener Vitriol genannt wird.

Tropfzapfen, (Salzwerk) der Zapfen in dem Tropfhahn, durch welchen das Solwaſſer auf den Gradirwerken aus dem Tropftrog tröpfelt.

Tropfzinn, (Hüttenwerk) ſehr reines Zinn, ſo aus dem Zinnerz auf den Brennörtern tröpfelt, und von einigen für gediegenes Zinn ausgegeben wird.

Tropheen, ſ. Siegeszeichen.

Tropp, ſ. Rudel.

Troß, ſ. Traßſtein.

Troſſen, Fr. S'ecclipſer, (Bergwerk) ſich unter der Schicht von der Arbeit heimlich wegſchleichen.

Trottbaum. So heißt an einigen Orten der Kelterbaum an einer Weinkelter, wo die Kelter Trotte heißt.

Trette, ſ. Weinkelter.

Trottel, ſ. Troddel.

Trottſpindel. So wird an einigen Orten die Kelterſpindel oder Schraube genannt, vermittelſt welcher das Keltern oder Preſſen geſchieht. (ſ. Weinkeltern)

Trotzſtein, Fr. Pierre Cuioreuſe Sauaoge, eine Maſſe, die wegen ihrer heißgrätigen und ſchwerlich zu ſchmelzenden Art alſo genennt wird. Es iſt eine harte, kupfrige, mit Eiſen und Schwefel vermiſchte gräuliche in das rothe fallende Materie, die bey dem Kupferſchmelzen entſteht; ſie liegt oben auf dem geſchmolzenen Kupfer, daher er auch an einigen Orten Auferleg und an andern Orten Scherſtein genennt wird.

Trübe, die, Fr. Eau troublie du bocard, das dicke Waſſer, welches von Puchwerken abläuft, die tauben Berge abführet, und etwas von gutem Erze mitnimt, zumal wenn es leicht iſt, das ſich aber in dem Schlammgraben, oder wo das Waſſer ſonſt in Ruhe komt, wieder ſetzet. Daher ſagt man von leichten Geſchicken, ſie gehen in der Trübe fort.

Trucken Puchen der Stufferze, (Hüttenwerk) wenn das Erz ſo ganz oder beynahe rein bricht, ohne vielen durchwachſenen Spath, oder wovon Wände vom Spath und Berg abgeſchlagen werden können, trocken puchen, darauf durchſiebet, von dem Unrath ſcheidet und in Fäſſern rein wäſcht. Es wird nämlich die trucken gepuchte Materie durch einen Durchwurf, Räder oder Sieb, das kleinere von dem gröbern abgeſondert. Das grobe, ſo nicht durchfallen will, wird immer wieder untergeſchüret, und das durchgefallene wird zur Siebarbeit an die Wäſche gebracht, hernach über dem Schlammkaſten (Graben) verarbeitet, und grober Schlieg daraus gemacht. Denn da bey dem naſſen Puchen oftmals viel Erze mit fortgehen, ſo hat man mit Vortheil wahrgenommen, daß das trockne Puchen den reichen Erzen viel nützlicher ſey, und deßhalb ſolches eingeführt.

Trucken-Puchwerk, Stuffen-Puchwerk, (Hüttenwerk) zu dieſen Puchwerken wird ein kleines mit einem Waſſerfall verſehenes Gebäude aufgeführt, worinn die Radſtube und Puchſtube durch eine Zwiſchenwand unterſchieden ſind. In der Puchſtube iſt der Grund mit der Unterlage eben ſo wie im naſſen Puchwerk (ſ. Puchwerk) gelegt, und Welle, Stempel und Unterlage ſind eben ſo beſchaffen. Vor der Welle iſt eine Hinterlaſche, um das Dahinſpringen des Erzes unter dem Puchen zu verhindern. Die Welle treibt mit 9 Hebarmen die drey Stempel, die gemeiniglich darinn angebracht ſind. Das Erz wird auf die eiſerne Unterlage, die dem Fußboden gleich liegt, und mit keinem Trog, oder Vorderlaſche eingeſchloſſen iſt, unter die Stempel geſtürzt, und die ausgewichenen groben und kleinen Graupeln werden mit einer eiſernen Schaufel immer wieder untergeworfen, dabey man zum öftern Waſſer unter die Stempel gießt.

Nach-

Nachher wird das klein gepuchte Erz oder Stufſchlig auf einem Räderwerk (ſ. dieſes) geſiebet. (geräbert) (ſ. Calvörs Maſchienenweſen, bey dem Bergbau ꝛc. zweyter Theil Tab. XI)

Trüffeljagd, eine uneigentliche Benennung des Aufſuchens der Trüffeln, durch abgerichtete Hunde oder Schweine. Die Hunde wiſſen durch ihren Geruch über der Oberfläche der Erde die Träffeln auszuſpühren.

Trüffette, eine gewiſſe Art weißer Flachsleinwand, welche in der Pikardie in Frankreich und vornehmlich zu Beauwais und da herum gewebet wird. Sie komt derjenigen Art, die man Demihollande nennt, an Güte ziemlich nahe, nur daß ſie nicht ſo breit iſt. Denn insgemein iſt ſie nur ⅞ oder $\frac{7}{8}$ einer Pariſer Elle breit, und 14 bis 15 ſolcher Ellen lang, doch hat man auch ſelten ¾ breite. Dieſe wird zu Hemden der Frauenzimmer, jene aber zu Schnupftüchern u. ſ. w. gebraucht. Sie wird auch eben ſo wie die Damihollandi in Röllchen zuſammengewickelt.

Trube, ſ. Thrube.

Trum, Fr. Filon, qui s'eſt ſéparé du Filon capital, (Bergwerk) eine Ader von dem Gange, welcher ſich in verſchiedene Theile zerſchlägt, welche bisweilen gänzlich auseinander gehen und zu ſchmalen Gängen werden, bisweilen aber wieder zum Hauptgangort gehen.

Trumkieſen, Fr. choiſir un Filon de deux, eine berggerichtliche Handlung, da auf den Fall, wenn ein Gang in einer gewiſſen Länge zwiſchen dem ältern und jüngern ſtreitig iſt, bey weitern Auffahren aber ſich in zwey Trümer zerſchlägt, der ältere, vermöge des ihm zuſtehenden Rechts, eines von beyden erwählt und für ſeinen Gang annimt, das andre aber dem jüngern überläßt.

Trummel, Fr. crible cylindrique, (Meſſingwerk) ein cylinderförmiges Werkzeug oder Gerüſte mit Haarſieb umſpannt, wodurch bey ſtetigem Umdrehen der nach und nach hineingezogene Galmey zum Meſſingmachen gebeutelt wird.

Trummel, ſ. Kabeſten und Spill.

Trummel, ſ. Tympane.

Trummelbaum, Tummelbaum, (Bergwerk) bey dem Geviere eines Schachts oben am Haſpel derjenige ſenkrechte Baum, der in der Mitte des langen Stoßes (ſ. dieſes) geſtellt wird, der unten und oben in einer Spur oder in ſeinem Lager beweglich iſt, und einen beweglichen Hebel hat, der durch einen Einſchnitt unterhalb des Trummelbaums geſteckt wird, und wodurch man den Kübel oder die Tonne, wenn ſie aus dem Schacht gehaſpelt worden, aushaakt und durch Drehen auf die Seite ſetzt.

Trümmer, (Bergwerk) 1) ſchmale Erzgänge, 2) wenn von einem Ort oder Höhe in der Grube Erz angetroffen wird, wo noch keins geweſen, ſo ſagt man, es iſt eine Trumme Erz ſo und ſo mächtig getroffen.

Trümmer haben ſich wieder zum Hauptgange geortert, (Bergwerk) die Trümmern ſind wieder zuſammen gekommen, daß ſie nunmehr wieder im Gange ſind.

Trummſcheid, (Muſiker) eine der Trompetemarine ähnliches Inſtrument, aus drey dünnen Brettern zuſammengefügt, in die Länge zugeſpitzt, als eine dreyeckigte Pyramide und auf dem oberſten Brettlein, als dem Reſonanzboden, mit einer langen Darmſaite bezogen, welche mit einen Fidelbogen beſtrichen wird. Einige ſetzen den Hals deſſelben an die Bruſt, halten es alſo in der linken Hand, und rühren mit dem linken Daumen die Saiten in ihren Punkten, wo jeder Klavis iſt, gar gelinde an und fideln mit der Rechten. Das Trumnſcheid hat 4 Saiten. Die oberſten drey bleiben immer in einem Laut, als: e. g. c. Die gröbſte Saite aber wird mit dem Daumen gerührt.

Trupp, ſ. Rudel.

Truſter, Fr. ein Inhaltsmaaß, deſſen man ſich an einigen Orten in Bretagne nnd vornehmlich in dem ganzen Bezirke von Nantes bey dem Handel mit Salz bedienet, welches daſelbſt insgemein nach 100 Truſters verkauft wird: 25 machen ungefähr 1 Muid nantiſch Maaß.

Tſchaicken, ein leichtes Ruderſchiff, ſo die Ungarn und Türken auf der Donau, und die Koſaken auf dem Dnieper haben.

Tſchartaken, in Kroatien und ſelbiger Gegend an den Türkiſchen Gränzen kleine auf Pfählen ſtehende und beveſtigte Wachhäuschen, zu denen man auf einer Leiter hinauf ſteigen kann. Wenn nun die Türken marſchieren, ſo thut der, ſo auf der Tſchartake Wache hält, einen Schuß, desgleichen thut auch der folgende, worauf alles zu Pferde und zu Fuß forteilet, den ſtreifenden Feind abzuhalten. Sie ſind mit großen Schindeln bedeckt, die anderthalb Ellen lang und vorne ganz ſpitzig zu gehauen, hinten aber dick und breit, und in der Mitte nach der Länge mit einer Hohlkehle verſehen ſind, welche in einander geſtoßen werden und viele Jahre dauren.

Tſcherper, ſ. Zſerper.

Tſcheuze, ſ. Theuze.

Tſchinackel, Tſonkien, ein chineſiſches kleines Flußſchiff.

Tſchockel, (Bergwerk) der Name eines großen Meſſers, womit die Späne zerriſſen werden, woraus man die Bergkörbe zu flechten pflegt.

Tſe-Tong, ſ. Weißkupfer.

Tſſjo, Sjiro, ein weißer Hanf, oder vielmehr die große gemeine Neſſel in Japan, die im Frühling blühet. Der Saame iſt von einem ſcharfen Geſchmack, und man zieht daraus ein beißendes Oel. Die Stängel geben Fäden, woraus man Zeuge webt.

Tſonkien, ſ. Tſchinackel.

Tuac, Tuacan, ein Getränk der Indianer, welches ein Saft iſt, ſo aus den abgeſchnittenen noch jungen Zweigen des Sagobaums herausläuft und in einem Gefäße aufgefangen wird, in welches man das Ende des abgeſchnittenen Zweiges hineinſteckt, da denn ſolches in einer Nacht voll läuft. Es iſt weiß wie Milch und voller Schaum. Wenn es friſch getrunken wird, ſo iſt es ſüße,

und macht die, so davon trinken, fett, läßt man es aber kochen, so gährt es, und bekomt einen Geschmack wie Wein, oder auch eine Säure wie Essig. Denn man kann ihm, wenn man will, den einen oder den andern Geschmack mittheilen.

Tuanse, ein chinesischer seidener Zeug, so eine Art Atlas, aber nicht so glänzend, als der französische, jedoch viel stärker ist. Man hat ihn glatt, fazonirt und geblümt oder gezogen.

Tubuliten, Canaliten, versteinerte Schnecken, die schmal, lang, ungewunden und wie ein gebogenes Horn gestaltet sind.

Tubulus, (Chirurgischer Instrumentenmacher) eine kleine Röhre von Messingblech, womit der Wundarzt die Gedärme ausbläset. Er besteht aus einer Röhre und einem Mundstück, so bloß auf die Röhre geschoben wird. Die Röhre wird auf einem **Tubulusdorn** zusammengerollt, und in das Mundstück steckt man ein biegsames rundes Holz hinein, wenn man das Mundstück krümmen will.

Tubulusdorn, ein eiserner Dorn, darauf der Tubulus von Messingblech, gerollet und gebildet wird. (s. Tubulus)

Tubus, heißt überhaupt eine jede Röhre von Pappe, Holz, Glas, Metall ꝛc. Insbesondere aber versteht man darunter ein **astronomisches Fernglas**, welches aus einem erhabnen Objectivglas und einem noch mehr erhabenen Augenglas zusammengesetzt ist, und in der Astronomie zu Betrachtung des Himmels gebraucht, auf der Erden hingegen darum nicht beliebt wird, weil man alles dadurch verkehrt sieht. Z. B. die Menschen, wenn man sie dadurch ansieht, stehen auf den Köpfen ꝛc.

Tuch, Lacken, (Tuchmanufaktur) ein Gewebe von wollenem Garn, das von dem Tuchmacher gewebt, gewalket, gerauhet, geschoren, gefärbet und nachher zubereitet wird. Die Feine und die Grobheit macht den Unterschied in den Tüchern, so wie auch die mehrere oder wenigere Walke und Zubereitung. Die Tücher von der spanischen Wolle sind auf alle Fälle die besten. Spanien macht aus seiner schönen Wolle nicht viel Tücher, sondern andre Nationen holen die Wolle aus dem Lande und machen die Tücher davon und verkaufen solche den Spaniern theuer wieder. Doch giebt es zu Sevilien, Madrid, Segovia, Valenzia, Toledo, Saragossa, Kadix, Bilbao u. a. O. gute Tuchweber, wiewohl solches meistens Ausländer sind, die anderthalb pariser Ellen breites, schönes Tuch verfertigen. Sonderlich sind die schwarzen wegen ihrer Feine und schönen Farbe in Achtung, vornehmlich wenn sie in Segovien gewebet worden. Auf diese spanische Tücher folgen die englischen, die zum Theil von Spanischer Wolle verfertiget und für die theuersten gehalten werden, alsdenn die Holländischen, die besonders gut gefärbt und zubereitet sind, und einen fast eben so guten Faden haben, als die Engländischen. Auf diese folgen die französischen Tücher, die mit spanischer Wolle vermischt von ihrer Landwolle gute Tücher machen, besonders zu Sedan, Chalon, Rouan, Rheims, Paris und an andern Orten mehr. Die deutschen Tücher geben den holländischen und französischen wenig nach. Zu Berlin besonders wird in dem Lagerhause schönes feines Tuch von Spanischer- und Landwolle gewebt, wovon das sogenannte Königsblau, sehr berühmt ist. Manche Tuchmacher in Deutschland wissen aus gewissen Landtüchern durch die Zubereitung, die sie ihnen geben, vollkommen ausländische Tücher, an Ansehen und Güte zu machen. Besonders sind die schlesischen Landtücher die schönsten, weil daselbst schöne Wolle fällt. Von der ersten besten Sorte Tücher machet Tschirna, Breßlau, Oels, Wolau, Stelne, Gurau, Liegnitz und Brig jährlich eine große Menge, die weit und breit auf den Messen verführt werden. Die sogenannten **Schipptücher**, als die schlechtesten, wurden vor diesem sehr häufig in Schlesien gemacht. Nach der Zeit sind durch die in Preussen niedergelassene Schotten die sogenannten **Nordertücher** (s. diese) gemacht worden. Auch in Pohlen macht man gute Landtücher und nach der neuern Verfassung wird sehr an dem Aufnehmen der Tuchmanufakturen gearbeitet, daß solche immer besser und besser werden. In Sachsen sind die Lausitzer und Meißner Tücher, recht gute Tücher. Besonders in Zittau, Lauban und den übrigen sechs Städten wird viel Tuch verfertiget. Kurz ganz Deutschland sucht gute Tücher soviel wie möglich zu verfertigen. Die Beschaffenheit eines guten Tuchs besteht 1) in seiner schönen Farbe, welches entweder eine gemeine, als braun, schwarz, grau u. dgl. oder eine hohe und kostbahre ist, als: Scharlach, Inkarnat, Karmoisin u. s. w. Wie denn die Scharlachtücher, welche am besten sonst in Venedig gefärbt worden, die theuersten sind; oder es ist auch eine melirte und neuerfundene Farbe. Ferner muß man bey der Farbe bemerken, ob sie ächt sey, auf guten Grund gefärbt worden, und sich nicht abziehen lasse, auch im nassen Wetter, Kothe ꝛc. aushalte, oder eine leichte verschüßende, unbeständige, und fleckende Farbe sey. Bey den schwarzen Tüchern ist wohl zuzusehen, daß sie in der Ferbe nicht verbrannt und auch nicht **laudirt** sind. (s. Laudiren) 2) In der innerlichen Güte, die theils sichtbar, theils unsichtbar ist, da das Tuch einen feinen oder groben Faden hat, und ob derselbe durch den Stapel (s. diesen) der abgeschornen Wollenfaßern gut bedeckt sey oder nicht; ferner ob es bey dem Weben gut geschlagen, gut gewalkt, geschoren und gepreßt, und ob es nicht zu sehr gedehnt sey, wovon die Tücher schwach werden und bald reißen. Die Breite der Tücher ist gemeiniglich an den ganz feinen 2¼ Elle etwas mehr oder weniger, die ordinairen sind gemeiniglich nur 2 Ellen breit. Alle Tücher haben vorne am **Mantelende** ihre bleyerne Stempel, woran man sieht, an welchem Ort und in welcher Fabrike das Tuch gemacht ist, weil an einem Ort besser Tuch gemacht wird, als am andern, auch ein Weber besser Tuch webt, als der andre. Die englischen haben ordentlich zwey schmale kleine Siegel, auf deren einem das königliche Kopfstück auf dem andern der Ritter St. George steht. Die Holländischen haben keine Siegel,

ſondern das Zeichen der Manufaktur iſt darinn gewirket mit dem Buchſtaben L. welches Leyden bedeutet, weil daſelbſt die mehreſten Tücher gemacht werden. Die brandenburgſchen, ſächſiſchen und ſchleſiſchen haben des Meiſters und der Stadt Wapen, nebſt noch verſchiedenen andern. Alle breite Tücher werden auf den zweymännigen Tuchmacherſtühlen gewebet, auf welchen zwey Mann weben, weil es wegen der Breite nicht möglich iſt, daß ein Mann die Schütze durchſchießen kann. (ſ. Tuch weben und Tuchmacherſtuhl) Auf der Leipziger Meſſe werden erſtaunend viel fremde, engliſche, holländiſche, franzöſiſche und deutſche Tücher verkauft und durch ganz Europa verführet, auch in Hamburg werden ſehr viele Tücher aufgekauft und verführet.

Tuch, iſt ein Linnenmaaß, und hält 14 Ellen Kauflinnen.

Tuchartig, Fr. Drapée. So nennet man diejenigen wollnen Zeuge, die zwar nicht wirkliches Tuch, aber nach Art der Tücher gewalket, geſchoren und zugerichtet ſind. Dergleichen ſind die tuchartigen **Droguette**, die **Sergen**, **Ratine**, **Raſche** u. a. m.

Tuchbereiter, ein Profeſſioniſt, der die Kunſt verſtehet, die aus der Walke gekommene Tücher zu **rauhen**, zu **ſcheeren**, zu **preſſen**, und völlig zuzubereiten. Eigentlich ſollen alle dieſe Arbeiten von einem Manne verrichtet werden können, und wenn ſie anſäßige Meiſter ſind, ſo findet dieſes auch ſtatt. Allein in großen Städten ſind es Leute, die in den großen wollnen Tuchmanufakturen einzeln dieſe Arbeiten verrichten, indem einige das Rauhen, andre das Scheeren und ſo weiter verrichten. Die anſäßigen Tuchbereiter appretiren auch die Zeuge der Zeugfabriken. Sie erlernen ihr Handwerk in drey Jahren, haben ein geſchenktes Handwerk, und bereiten zum Meiſterſtück einige Stücke feines Tuch.

Tücher, Jagdtücher, (Jäger) eine Wand von ſtarker Leinwand, 130 Waldſchritte lang, und ſo breit, daß, wenn ſie in die Höhe gerichtet iſt, das Wild nicht darüber fallen kann. Sie wird mit Stellſtangen geſtellet, und mit Windleinen beveſtiget. Ihr Gebrauch iſt bey dem Beſtätigungsjagen ein Revier im Walde zu umſtellen. Zu einem Fuder Zeuge gehören drey Tücher mit ihrem Zubehör, und zu einem mittelmäßigen Jagen 10 Fuder Zeug, und wenigſtens 150 Mann an Jagdfrohnen, ohne die Jägerey. Man hat **hohe Tücher**, **Däniſche** oder **Mittelrücher**, und **Laufrücher**.

Tücher, Windeln, Fr. Langes, (Kupferdrucker) Stücken von wohl gewalktem und zubereitetem Tuche, worzu auch einige feine **Doppelſerge** nehmen. Beydes muß weiß, ohne Saum und Kante ſeyn. Man macht deren von zwey- bis dreyerley Größen, nach Beſchaffenheit der Platte und des Papiers, auf welches man abdruckt. Die von Serge werden zuerſt auf die Makulatur, und auf dieſe zwey andre gewöhnliche Tücher geleget. Die Tücher werden unter der Rolle entweder zu hart, oder zu naß; deswegen muß man ſie die Nacht über immer auf Leinen hängen, damit ſie zum morgenden Gebrauche wieder gut ſind. Sie müſſen aber jedesmal nach dem Trocknen getrieben, oder weich gewalket werden.

Tücher, ſ. **Wachsbleichen**.

Tücher futtern oder bloßen, (Tuchmanufaktur) wenn aus fertig geſchornen Tüchern die **Beleſerin** oder **Nopperin** die Strohhälme und Knoten, die ſie darinn wahrnehmen kann, mit dem Noppeiſen heraus zieht und ſie davon ſäubert, und die **Stopferin** Löcher, ſo darinn vorhanden, zumachet. Dieſes Stopfen thut den Tüchern keinen Schaden, wenn die Löcher nur nicht groß ſind. Ein ehrlicher Manufakturier muß die Löcher, die etwas groß ſind, mit einem Bindfaden auf der Saalleiſte bemerken, damit der Schneider ſich beym Zuſchneiden der Kleider darnach richte.

Tücher glänzend zu machen, (Tuchmanufaktur) eine betrügliche Zubereitung ſchlechter Tücher, indem man ſie, ehe man ſie zum erſtenmal in die Preſſe legt, mit ſehr hellem arabiſchem Gummiwaſſer befeuchtet. Durch dieſes Gummiwaſſer erhält das Tuch vermittelſt der Hitze der Preſſe einen Glanz, es wird aber hart und ſteif, und wenn es zum erſtenmal in den Regen komt, ſo werden auf dieſer Zubereitung Flecke, es macht, daß man den Faden des Tuchs ſieht, und das Tuch wird endlich ſchlapp und lappich. Dieſe Zubereitung betrügt alſo nur das Auge des Käufers. Schwarze Tücher werden beſonders **laudiret**, (ſ. Laudiren) welches gleichfalls ein Betrug iſt.

Tücher in den Rahmen ſpannen. (Tuchmanufaktur) Wenn das Tuch aus dem letzten Waſſer gearbeitet (ſ. unter den Artikeln vom Rauhen) worden, ſo muß es, ehe es ausgeſchoren wird, in den Rahmen geſpannt werden, um es **zurichten** und **breit** oder **gleich zu nehmen**. Man hängt das Stück Tuch an dem einen Ende an die erſte Säulen des Rahmens, (ſ. Rahmen der Tuchmacher) und das andere Ende wird an eine Leiſte angemachet, die drey Zoll breit, zwey Zoll dick, und länger, als die Breite des Tuchs beträgt, iſt. An dieſer Leiſte iſt ein Kloben, durch welchen man ein Seil zieht, wovon ein Ende an die letzte vertikale Säule des Rahmens angemachet wird. Ein Arbeiter hält das andere Ende dieſes Seils, und indem er dieſes anzieht, ſo ſpannt er das Tuch ſo viel und ſo wenig, als er will. Wenn nun das Tuch ſeine gehörige Länge erhalten hat, ſo wird das Seil an einer Säule des Rahmens veſt gemachet, damit das Tuch den Grad der Länge erhalte, die man ihm geben will. Alsdenn hängt man die Saalleiſten an die **Klaviere** ſowohl der **Blattſtücken** des Rahms, als auch an die **Scheiden**. Iſt das Tuch zu ſchmal, ſo macht man es breiter, indem man mit dem **Bauerfuß** und dem **Schrull** (ſ. beyde) darauf drückt, die bewegliche Scheiden von den Blattſtücken entfernet, und dadurch das Tuch in der Breite ausreckt. Wenn das Tuch breit genug iſt, werden die Scheiden mit Nägeln durch die in den Säulen des Rahms befindliche Löcher beveſtiget. Dieſes Strecken oder Ausſpannen iſt zwar deswegen nöthig, damit die Tücher in ihrer ganzen Länge genau die Breite bekommen, die ſie haben ſollen,

sollen, welche in der Walke ungleich geworden sind; überdem kommen auch dadurch die Falten und Walkgruben, welche die Walkhammer etwa verursachet haben, heraus. Allein man muß auch dieses Ausspannen nicht übertreiben, um dadurch das Ellenmaaß zu vermehren, denn nachher laufen diese Tücher, wenn sie ein wenig feuchte werden, gewaltig ein, und leiden überdem an ihrer Güte großen Schaden. Daher ist in wohl polizirten Staaten durch geschärfte Reglements dafür gesorget, daß dieses nicht geschehen möge, und deswegen eine Strafe vestgesetzt worden, wenn das Tuch mehr, als es seyn soll, ausgespannt worden. Z. B. ein Stück Tuch zwanzig Ellen lang, welches fünf Viertel breit ist, darf nicht mehr als eine halbe Elle in der Länge und ein Sechszehntheil in der Breite eingehen, wenn es nach dem Ausrecken angefeuchtet wird. Geht es mehr ein, so steht eine Strafe und auch wohl sogar die Konfiskation des Tuchs darauf. Die weißen Tücher, welche in Scharlach oder in einer andern Farbe gefärbt werden sollen, werden nicht in der Länge ausgespannt, sondern nur breit und gleich genommen.

Tücher ins Grab legen, (Walker) wenn die Tücher, nachdem sie vorher erst 8 oder 10 Tage in fließenden Wasser geweicht haben, und das in ihnen befindliche Fett sich in etwas aufgelöset hat, einige Stücke übereinander in den Walkstock gelegt werden, damit sie sich durch eine Art von Gährung erhitzen, um desto besser von dem Fett gereiniget werden zu können, und dadurch das Waschen selbst erleichtert werde. (s. Waschen und Walken der Tücher)

Tücherlappen, (Jäger) sind ¾ breite und 1½ Ellen lange gesäumte Streifen von grober weißgebleichter Leinwand, so an Leinen mit darzwischen gelassenen ¾ Ellen breiten Raum angenähet sind, und im Nothfall anstatt der Tücher gebraucht werden können. Zu einem Bund Tücherlappen gehören 1½ Schock Ellen Leinwand, und eine Leine von 40 gedoppelten Waidschritten, eines kleinen Fingers dick, daran die Lappen angenähet werden. Die Furcheln hiezu sind meistens 3 Ellen lang.

Tuchfrisirer, Tuchbereiter, welche diejenigen Tücher und tuchartigen Zeuge, auf welchen die Wolle frisiret, d. i. in krause Knötzel verwandelt werden soll, frisiren. (s. Frisiren der Tücher)

Tuchhaken, (Färber) ein vorne breites und herabgebogenes Eisen mit einem kurzen Stiel und hölzernen Griff, um damit das Tuch in der Blauküpe nach der Breite zu ziehen, damit solches in der Farbe überall herum geführet werden möge.

Tuchkettenschmitzen, (Tuchmanufaktur) Schmitzen, (s. diese) die in ihrem Umfange 5 Ellen haben.

Tuchmacher, ein Professionist, der Tücher, oder auch tuchartige Zeuge webet. Die Tuchmacher theilen sich aber in zwey Gattungen, als in die Spanischweber, (s. Spanischer Weber) und in die gewöhnliche Tuchmacher, die nur Landtücher weben. Die gewöhnlichen Tuchmacher lernen drey bis vier Jahre, wenn sie von dem Meister nichts weiter, als Essen und Trinken erhalten, und ein angehender Meister verfertiget ein Stück Tuch zum Meisterstück, welches von dem Gewerke öfters beschauet wird.

Tuchmacherspinnrad, ein großes Schweizerspinnrad, dessen Rad einen 5 Fuß großen Durchmesser hat. Es hängt auf einem Ständer, der schräge in dem Gestelle des Rades eingezapfet ist. Der Rand des Rades ist 6 Zoll breit, mit Leinwand bezogen, und um denselben geht eine Schnur nach der auf dem andern Ende des Gestelles befindlichen Spille, wodurch diese, wenn das Rad durch seine Kurbel herumgedrehet wird, in Bewegung gesetzet wird. Das Gestell ist ein Brett, das auf vier Füßen geneigt steht. Die hölzerne Spille wird von zwey hölzernen und senkrechten Docken getragen, und insbesondere von zween hölzernen Backen, die an den Docken bevestiget sind. Zwischen diesen beyden Backen sitzt auf der Spille eine kleine Rolle, auf welcher die Schnur liegt. Die Schnur springt vor der vordersten Docke vor, und dieser vorspringende Theil läuft vorne spitz zu, hinten aber hat er neben der vordersten Backe eine Scheibe. Die beyden Docken stehen endlich nach einem Schieber, den man von der Rechten nach der Linken und umgekehrt verschieben kann, um die Schnur hierdurch erforderlich spannen zu können, wenn solche zu lang oder zu kurz ist. Kette und Einschlag werden auf solchem Rade gesponnen. (s. Wollspinnen)

Tuchmacherstuhl, der Stuhl, worauf das Tuch gewebet wird. Man theilet diese Stühle in zweymännige und einmännige ab. Auf dem ersten weben gemeiniglich zwey Weber ein breites Tuch, auf dem andern aber nur ein Weber ein schmales Tuch, folglich ist der letzte kleiner, als der erste. Sie haben aber beyde einerley Beschaffenheit. Die vier Säulen oder Seitenpfosten eines zweymännigen Stuhls sind wenigstens 8 Fuß hoch, und wenn diese Höhe noch nicht der Höhe der Werkstäte gleich komt, so müssen zwischen dem Stuhl und der Decke der Werkstätte noch Streben angebracht werden, welche den Stuhl bevestigen, damit er bey dem nachdrücklichen Weben nicht schwanke. Die Breite dieses Stuhls, und also auch die Länge der Oberkappen und der beyden Unterpfosten, beträgt 5 bis 6 Fuß, und lang ist der Fuß 10 bis 12 Fuß. Diese Größe aber hat nur der zweymännige Stuhl, denn der einmännige ist kürzer und schmäler. Der hintere Baum, oder der Garnbaum dieses Stuhls, worauf die Kette gewickelt wird, ist 1 Fuß dick, und insgemein achtkantig, damit er die starke Kette desto vester halte. Er liegt in einem starken vorspringenden Zapfenlager ganz frey, und wird durch den sogenannten Abstecher (s. diesen) zugleich umgedrehet und bevestiget. Der Garnbaum hat an einer Seite mehrere Löcher, nach seinem ganzen Umfange. In ein Loch steckt man nach Befinden den einen Zapfen des Abstechers, ergreift den Abstecher an dem obern Zapfen, und drehet den Garnbaum nach dem Innern des Stuhls zu um, wodurch sich die Kette abwickelt. Alsdenn lehnet man den Abstecher wieder gegen einen vorspringenden Absatz der Säule des Stuhls, und der Baum liegt unbeweglich veste. Von dem Garnbaum geht, wie bekannt, die

Kette

Kette nach dem Bruſtbaum, der insgemein nach ſeiner ganzen Länge einen Einſchnitt hat. Dieſer Baum hat ein Sperrrad und einen Sperrkegel, ſo daß man ihn an einigen Zapfen umdrehen, aber auch erforderlich wieder beveſtigen kann. In einiger Entfernung von dem Garnbaum hängt in der Mitte des Stuhls das Geſchirr, ſo bloß aus zwey Schäften beſteht. Die Litzen dieſes Geſchirres oder der Schäfte ſind nicht von Zwirn, ſondern von feinem Bindfaden, und die Augen der Litzen ſind Schleifen von dem nämlichen Bindfaden, damit ſich die Fäden der feinen ſpaniſchen Wolle nicht ſcheuren oder reiben können. Beyde Schäfte ſind an jeder Seite mit einem Riemen vereiniget, und beyde gehen über einen Kloben oder eine Rolle. Jeder Kloben hängt wieder an einem Stellholz. Das Stellholz hat nach ſeiner Höhe verſchiedene Löcher, wodurch man vermittelſt eines Pflocks die Kloben und zugleich das Geſchirr niedriger und höher richten und hängen kann. Wenn die Kette zu niedrig hängt, ſo reibet ſie ſich auf der Unterlade, und in dieſem Falle muß das Geſchirr höher gerichtet werden. Jedes Richtholz hängt endlich mit dem Kloben und den Schäften vermittelſt der Schnur an einem Stab. Unterhalb hängt jeder Schaft vermittelſt einer Schnur mit einem oder dem andern von zwey Paar Fußſchemeln zuſammen. Denn da an einem zweymännigen Stuhl zwey Weber arbeiten, und ein jeder ein Paar Fußtritte in Bewegung ſetzet, ſo muß ein Paar Fußtritte in dem Stuhl rechts, und das andere links liegen. Der rechte Fußſchemel jedes Paars hängt mit dem vorderſten, der linke aber mit dem hinterſten Schaft zuſammen. Denn das Tuch wird nur bloß leinwandartig gewebet, folglich geht auch nur ein Schaft um den andern in die Höhe. Die Lade hängt, wie bey allen Weberſtühlen, zwiſchen dem Geſchirr und dem Bruſtbaum, (ſ. Lade des Tuchmachers) und zwiſchen der Unterlade und dem Ladendeckel, bey der Lade ſteht, wie gewöhnlich, das Riedtblatt. Dieſes iſt an beyden Enden mit geplätteten Drahtſtiften, und in der Mitte mit ſpaniſchen Rohrſtiften beſetzt. Durch die erſten werden die ſtarken Fäden der Saalleiſte, und durch die Rohrſtifte die Fäden der Tuchkette gezogen. (ſ. Blatt) Das Riedtblatt ſpielt bey dem Weben in der Lade aus keiner andern Urſache, als weil man aus der Erfahrung weis, daß es beweglich den Einſchuß nachdrücklicher zuſammentreibe. Die Lade muß in dem Stuhl dergeſtalt geneigt hängen, daß das Riedtblatt ſich ſtets gegen den gewebten Theil des Tuchs lehnet, und daher beym Weben deſto nachdrücklicher gegen den eingeſchoſſenen Faden fällt. Dieſerhalb ſind auch die beyden Kappen der Lade geneigt. Uebrigens muß das Geſchirr mit ſeinem zubehörigen Riedtblatt jederzeit übereinſtimmen, und wenn die Schäfte des Geſchirres zu feinen Tüchern viele Litzen haben, ſo hat auch das Riedtblatt viele und feine Riedtſtifte. Z. B. zu einem groben Tuch, welches 2200 Kettenfäden erhält, muß jeder Schaft 1100 Litzen haben, und eben ſoviel Riedtſtifte ſind auch im Blatt vorhanden. Zu dem feinſten Tuch von 4000 Fäden hat jeder Schaft 2000 Litzen, und das Blatt eben ſoviel Riedtſtifte. Vor den Schäften, nach dem Bruſtbaum zu, iſt eine Schnur nach der Länge des Stuhls ausgeſpannt, worauf für jeden Weber zum Ankmüpfen eine Rolle mit Kettengarn hängt. Ferner hängt über dem Garnbaum eine ſogenannte Reutherruthe. Eine dünne Ruthe oder Stäbchen, worauf der Weber ſtark zerriſſene oder überflüßige Fäden der Kette zurück ſchlägt. Die letztern gebraucht er, wenn in der Kette etwa ein Faden an einer andern Stelle fehlt, oder ſtark zerriſſen iſt.

Tuchmanufaktur, Tuchfabrik, eine große Anſtalt, wo unter einem Entrepreneur Tücher verfertiget, und die Anſtalten ſo getroffen werden, daß die ganze Arbeit fabrikenmäßig ſey, d. i. einer dem andern in die Hände arbeite. Außer dem Weben und Spinnen geſchehen alle Arbeiten in dem Fabrikenhauſe, wenn es anders, wie es ſeyn ſoll, dazu eingerichtet iſt, wie z. B. im Lagerhauſe in Berlin, und in andern großen Tuchmanufakturen.

Tuchnadeln, (Tuchbereiter) ſehr ſtarke und dicke Stecknadeln, die wollne Tücher, wenn ſie zum Trocknen aufgehänget werden ſollen, damit anzuſtecken und auszuſpannen.

Tuchraſch, Lakenraſch, Krämpelraſch, Tuchſerge, (Tuchmacher) ein tuchartiger Zeug, oder eine beſondere Art Raſch oder Serge, welche aus kurzer Wolle, die gekrämpelt wird, gewebet wird. Die Kette beſteht aus Satingarn. (ſ. dieſes) Der Einſchlag iſt Krempelwolle. Er wird wie aller Serge oder Raſch mit einem Kieper gewebet, alsdenn gewalkt, gerauhet, geſchoren, im Tuchrahmen gereckt, warm gepreſſet, und mit dem Tuchſtrich, und wie anderes Tuch, zubereitet. Man braucht lauter einſchürige Wolle.

Tuchſchau, die Beſichtigung eines Tuches, da ſolches von dazu beſtellten Schaumeiſtern unterſuchet wird, ob es alle Eigenſchaften eines vollkommnen Tuches habe, worauf es mit einem Zeichen bezeichnet wird. Sie ſollen hauptſächlich darnach ſehen, daß das Tuch durchweg gut gewebet ſeye, eine gehörige gleiche Breite nach der Vorſchrift, und keine Fadenbrüche, Schrippen und andere dergleichen Fehler habe, nicht zu ſtark gereckt, gut gewalkt ſeye, u. dgl. m.

Tuchſcheeren über den Richtſpan richten, (Tuchbereiter) heißt der Tuchſcheerer (ſ. Scheeren des Tuchbeerers) eine gewiſſe Geſtalt, wie ein Windmühlenflügel, geben, welche macht, daß die Schneiden die Wolle faſſen, weshalb auch die Bahn des Liegers ſehr dünne ſeyn muß, damit die Wolle gut gefaßt werden könne. Der Laufer muß mehr gerichtet ſeyn, als der Lieger, und einen ſpitzigen Winkel machen; der Lieger hingegen muß platt ſeyn, damit er leicht auf dem Tiſch hinfahren könne.

Tuchſcheerer, eine Art von Tuchbereitern, die gemeiniglich nur grobe Landtücher ſcheeren und zubereiten, aber nicht die Kunſt verſtehen, die feinen Zeuger der Zeugmanufakturen zu bereiten, wie die Tuchbereiter thun können. Sie erlernen die Profeſſion in 3 bis 4 Jahren, und bereiten zum Meiſterſtück ein Stück Tuch.

Tuchſtein, ſ. Ducksſtein. (Bergwerk)

Tuch weben, Tuch machen, spanisches. (Tuchmacher) Das Tuch von spanischer Wolle wird auf einem zweymännigen Stuhl 45 bis 70 Ellen lang gewebet, und bey der letztern Länge in zwey Stücken zerschnitten. Kette und Einschlag ist draller, als diese. Die Anzahl der Kettenfäden zum spanischen Tuche beläuft sich auf 2200 bis zu 4000. Doch wird ein Tuch von 2335, 2337, 2339 nie, und von 4000 Kettenfäden selten gewebet. Solche Tücher, die 2200 bis 2900 Kettenfäden erhalten, werden auf dem Stuhl 3 Ellen breit gewebet, sie behalten aber nur nach der Walke ⅞ bis ⅞ Ellen. Alle Tücher von 3000 bis 4000 Kettenfäden werden auf dem Stuhl gewöhnlich ¼ oder auch bis 4 Ellen breit gewebet, bleiben aber nur nach der Walke 9 bis ¼ Ellen breit. Nach der Länge laufen in der Walke von 40 Ellen 10 Ellen ein. Die Kette zu den gröbsten spanischen Tüchern ist insgemein dreyfädig Garn, der Einschlag aber drittehalbfädig. Die Kette des feinsten spanischen Tuchs ist entweder fünftehalb- oder fünffädig, im ersten Fall ist der Einschlag vierfädig, und im letzten Fall fünftehalbfädig. Aus diesen beyden Beyspielen kann man auf die übrigen Arten der Tücher den Schluß machen, die zwischen den gröbsten und feinsten Tüchern in der Mitte stehen. Die Kette zu einem Stück Tuch wiegt 17 bis 19 Pfund, und zum Einschlag 24 Pfund. Es wird also mehr Wolle eingeschlagen, als die Kette beträgt. Die mehresten dunkeln Tücher, schwarz ausgenommen, werden aus Farbenwolle gewebet, die hellen aber, insbesondere roth, weiß, gelb, und grün aus ungefärbter Wolle. Denn diese helle Farben lassen sich theils leicht färben, theils schmutzen sie sehr auf dem Stuhl an, wenn sie aus Farbenwolle gewebet werden, theils erhalten sie auch ein besseres Ansehen, wenn sie nach dem Weben gefärbet werden. Bey dem Weben sowohl, als überhaupt bey allen Verrichtungen der Tuchmanufaktur, muß man sein Augenmerk jederzeit darauf richten, daß das Tuch in der Walke einlaufe und hierdurch Stärke erhalte, und daß es nach dem Walken gerauhet, und hierdurch wollig gemacht werde. In dieser Absicht muß die Anzahl der Kettenfäden mit der Menge des Einschlags in einem solchen Verhältnisse stehen, daß vorzüglich der Einschlag dem Tuch in der Walke Stärke, und durch das Rauhen Wolle ertheile. Dieserhalb muß der Einschlag nicht nur stärker und lockerer seyn, als die Kette, und diese am Gewichte übertreffen, sondern der Einschlag muß auch so vest wie möglich eingeschlagen werden, und überdem muß die Anzahl der Kettenfäden nicht stark seyn. Soll also ein Tuch vorzüglich stark und dicht seyn, so muß entweder die Anzahl der Kettenfäden vermindert, und der Einschlag durch ein nachdrückliches Schlagen der Lade vermehret werden, oder man muß die Kettenfäden weiter auseinander bringen, und daher ein breites Blatt der Lade nehmen. In dem letztern Fall kann man eben die Anzahl der Kettenfäden behalten. Soll aber ein Tuch fein und dünne werden, so muß man entweder bey eben der Breite einige Kettenfäden hinzu fügen, oder zwar die Anzahl der Kettenfäden beybehalten, aber die Breite des Tuchs mindern. Denn in beyden Fällen kommen die Kettenfäden dichter an einander, es kann nicht soviel Einschlag eingeschlagen werden, und die drallen und dicht neben einander liegenden Kettenfäden hindern, daß der Einschlag in der Walke nicht stark einlaufen kann. Wenn daher der Tuchmacher eine neue Art Tuch verfertigen will, so muß er entweder eine Probe dieser Tuchart vor Augen haben, oder Versuche anstellen, um hierdurch das Verhältniß der Kette gegen den Einschlag zu finden. Nach diesen vorausgeschickten Grundsätzen muß nun das Tuch gewebet werden. Die Kette wird geschoren, (s. Ketten scheeren) und sowohl die Kette, als der Einschlag muß zum Weben vorbereitet werden. Die einfache Kette scheuret sich insbesondere in dem Riedblatt, da bey jedem Einschußfaden zum öftern mit der Lade angeschlagen wird. Dieserhalb muß die Kette geleimet und hierdurch verstärket werden. (s. Kette leimen) Der Einschlag wird vor dem Weben naß gespület, denn die nasse Wolle läßt sich vest einschlagen. Daher muß der Einschlag vor dem Spulen in ein Gefäß mit kaltem Wasser geworfen werden, und das Spulen muß kurz vorher geschehen, ehe eine Spule voll Garn eingeschossen wird. Die geleimte und getrocknete Kette muß nunmehr auf den Stuhl gebracht, und auf den Garnbaum aufgebäumet werden. (s. Aufbäumen, Weber) Wenn die ganze Kette aufgebäumet ist, wobey der Weber dahin sehen muß, daß nicht ein Faden der Kette schlasser als der andere aufgewickelt werde, so wird die Schnur, womit das Oberkreuz oder das Gelese der Kette zusammengebunden ist, aufgeknüpft, und dagegen zwey Werkruthen eingesteckt, die die Kette gehörig in zwey Hälften absondern, welche zusammen gebunden werden, damit sie nicht auf die Kette fallen. Gewöhnlich ist in dem Geschirr und Blatt ein alter Drohm, an dessen Faden man die Kettenfäden mit einem Knoten anknüpfet oder andrehet. (s. Andrehen) Bey diesem Andrehen muß nur dahin gesehen werden, daß nicht etwa ein Oberfaden der neuen Kette an einem Unterfaden, und so umgekehrt, des Drohms angeknüpft werde, denn ein solcher Fehler bringt den Faden außer seinem Sprung, und ist bey einem Gewebten merklich. Der Tuchmacher nennt das, was andere Weber Oberfach heißen, Obersprung oder Sprung von oben, und das Unterfach Sprung von unten, oder Untersprung. Fehlt aber der Drohm auf dem Stuhl, und die Kette muß in das Geschirr des Blatts eingereihet werden, so geschieht solches mit einem Passirhaken nach den Regeln des Einlesens. (s. Einlesen) Die Kette der Saalleiste wird besonders auf den Stuhl gebracht. An dieser Saalleiste wird das Tuch, wenn es fertig gewebet ist, in der Folge sowohl auf dem Scheertisch, als auch in dem Rahm ausgespannt, und sie also deshalb angebracht, damit die Haken das Tuch nicht selbst zerreißen mögen, deshalb denn auch die Saalleiste stärker, als das Tuch seyn muß. Man nimt hiezu gezwirnte Fäden, die, wenn sie nicht stark genug sind, in etwas in dem Ueberrest des Leims, der von der Tuchkette übrig geblieben ist, geleimet werden. Die Kette der Saalleiste muß vor dem Weben gewalket werden. (s.

Saalleiſtenkette zu walken) Ein feines Tuch erhält insgemein eine grobe Saalleiſte, und umgekehrt, ein grobes Tuch eine feinere. Die Kettenfäden der Saalleiſte werden nicht mit auf den Garnbaum aufgebäumt, ſondern der Weber zieht jeden Faden durch ein Auge eines Schafts an den beyden Kanten, und zwey Fäden werden wie van der Tuchkette zwiſchen zwey Drahtſtifte des Riedeblatts durchgezogen. Er beveſtiget hierauf die Fäden jeder Leiſte an der Ruthe des Unterläufers, windet ſie einigemal um den Garnbaum, und leitet den Ueberreſt zu dem Riegel über den Bruſtbaum, wo er ihn zu einem Knaul zuſammenwindet. An die Umwindungen jeder Saalleiſte um den Garnbaum hängt man mit einem Haken ein Gewicht an, ſo gewöhnlich ein Sack mit Sand iſt. Durch die Vermehrung oder Verminderung der Laſt dieſes Gewichts kann man die Saalleiſte ſtraffer oder lockerer anſpannen, nachdem ſie mehr oder weniger eingewebet werden ſoll. Nachdem die Kette des Tuchs und der Saalleiſte gehörig auf den Stuhl gebracht ſind, ſo weben beyde Weber auf dem zweymännigen Stuhl folgendergeſtalt: Die Kette zu den feinen ſpaniſchen Tüchern wird nicht ſo ſtark ausgeſpannt, als die von Landtüchern, weil die feine ſpaniſche Wolle die Spannung nicht aushält, und die Fäden oft ſpringen würden. Der eine Weber faßt die Lade mit ſeiner linken Hand, und der andere mit ſeiner rechten an, und zugleich tritt jeder ſeinen rechten Fußtritt, und der vorderſte Schaft ſpringt mit dem Oberſprung der Kette in die Höhe, da zugleich der hinterſte Schaft mit dem Unterſprung der Kette hinab geht, und die ganze Kette ſich alſo in zwey gleiche Theile theilet. Ehe nun eingeſchoſſen werden kann, müſſen beyde Weber die Lade nach den Schäften zurückſtoßen, weil die Lade ohnedem ſehr auf dem Gewebe aufliegt. Alsdenn ſchießt der Weber zur Rechten mit ſeiner rechten Hand die Schießſpule (ſ. dieſe) mit dem Einſchlag ein, und der Weber zur Linken fängt ſie mit ſeiner linken Hand. Sogleich ſchlagen beyde Weber unmittelbar gemeinſchaftlich mit der Lade nachdrücklich an, bey den ſpaniſchen Tüchern geſchehen gemeiniglich nach jedem eingeſchoſſenen Faden 6 Schläge. Die 5 erſten werden gemeiniglich bey offner, der letzte aber bey geſchloſſener Kette gethan. Die Weber ſchlagen nun gleich unmittelbar, da der Faden eingeſchoſſen iſt, fünfmal die Lade an, da ſich die Kette noch nicht durchkreuzet hat, alsdenn tritt jeder ſeinen linken Fußtritt, der Unterſprung wird Oberſprung, und umgekehrt. Die Fäden beyder Hälften der Kette durchkreuzen ſich vor dem eingeſchoſſenen Faden, und alsdenn ſchlagen beyde Weber mit der Lade zum 6ten Mal an. Doch geſchieht dieſer letzte Schlag zu eben der Zeit, da der linke Fußſchemel getreten wird. Nach dieſem Schlag ſchießt der Weber zur Linken die Schießſpule mit ſeiner linken Hand durch die abermals geſpaltene Kette, und der Weber zur Rechten fängt ſie mit ſeiner rechten Hand, und alsdenn wird wieder wie zuvor an den Einſchuß mit der Lade geſchlagen u. ſ. w. Wenn ein Stück zu weben angefangen wird, ſo wird allemal erſt ein rother Streif gewebet, oder auch von einer Farbe, die zu der Farbe des Tuchs gut abſticht. Alsdenn wird eine Handbreit Probe gewebet mit dem gewöhnlichen Einſchuß des Tuchs. Dieſe Probe wird bey dem Verkauf nicht mit gemeſſen, ſondern hievon giebt der Kaufmann den Käufern Proben. Nach der Probe wird wieder ein Streif alſo gewebet, wie anfänglich. Dieſer Anfang des Tuchs heißt **Vorſchuß, Mantel**, oder auch **Mantelende**, weil ein fertiges Stück in dieſen Mantel eingeſchlagen wird, wenn man es verkauft. An der Oberecke dieſes Mantels wird der Name des Fabrikanten, an der Unterecke aber die Nummer eingewebet, oder auch eingenähet. Bey dem Weben muß man noch auf folgendes merken: 1) wenn ein Farbentuch gewebet wird, ſo muß das bereits gewebte Tuch wenigſtens alle Mittage von dem Unterbaum des Stuhls abgerollet (abgezogen) und auf die **Leiter** (ſ. dieſe) gelegt (umgetafelt) werden. Dieſerhalb ſteht die Leiter in dem Stuhl hinter dem Unterbaum, denn der naſſe Einſchuß machet, daß das Tuch Stockflecke oder ſogenannte Moderflecke erhält, wenn es nicht von Zeit zu Zeit auf der Leiter getrocknet wird. Weiße Tücher tafelt man nur um, wenn eine ganze Schmitze der Kette gewebet worden. 2) muß der Weber das Tuch mit vieler Sorgfalt weben, und ſich insbeſondere hüten, daß weder ein Einſchuß noch ein Kettenfaden zerreiße, denn dieſe Fehler machen **Werftbrüche**, die nach dem Walken merklich in die Augen fallen. Es entſtehen **Platten, einfache** und **doppelte**. (ſ. beyde) Wenn mehrere Fäden zerreißen, ſo entſtehen **Neſter**. (ſ. dieſe) **Doppelſchüſſe** entſtehen, wenn der Einſchlag zerreißet. Wird an einer Stelle mehr geſchlagen, als an der andern, ſo entſtehen Ungleichheiten, und wenn mit dem Temple an einem Ort ſtärker vorgerücket wird, als an dem andern, und der Einſchlag nicht gerade liegt, ſo entſteht ein **Vorſchlag** oder **Niep** (ſ. dieſen) u. ſ. w. Um nun allen dieſen Fehlern vorzubeugen, ſo wird ein jedes Stück Tuch von dem Beſchauer nach dem Weben gleich in der Manufaktur beſchauet. (ſ. Tuchſchau) Dann erhält es die Nopperin, die es vor dem Walken fett noppet. (ſ. dieſes) Die ordinairen Tücher, oder die ſogenannten Landtücher, werden nach eben den Regeln gewebet, nur daß ſie nicht mit ſo vielem Fleiße gewebet werden, als die izt beſchriebene feine Tücher von ſpaniſcher Wolle. Schmale Tücher, z. B. **Halbtuch, Kirſey**, und andere ähnliche tuchartige Zeuge, werden auf dem einmännigen Stuhl gewebet, und ein jeder bekomt ſeine beſondere Zubereitung. (ſ. davon unter jedem Artikel, auch Walken, Rauhen Scheeren und Preſſen der Tücher)

Tuchweber, ſ. Tuchmacher.

Tuckſtein, ſ. Duck- oder Topfſtein.

Tuf, ein grober Zeug, deſſen Kette aus hänfnem Garn, der Einſchlag aber aus geſponnenen Rindshaaren iſt. Er liegt ungefähr eine halbe Elle pariſer Maaß breit, und wird an verſchiedenen Orten in Frankreich, beſonders in Beauvais, gemacht. Die Tuchſcheerer bedienen ſich gemeiniglich deſſelben zur Bedeckung ihrer Scheertiſche.

Tuit, Tult, eine türkische Silbermünze, welche nach unserm Gelde ohngefähr 8 Gr. beträgt.

Tult, s. Tuit.

Tummelbam. (Bergwerk) So nennt man öfters einen Haspel, dessen Welle senkrecht herumgeht. (s. auch Erdwinde)

Tummelchen, der Name der kleinen runden Bechertassen, oder kleinen Becher in Gestalt einer halben Kugel, woraus man Wein oder Liqueur trinkt.

Tummeldeich, Tummelwerk, (Wasserbau) ein Werk auf dem Schlick, zu Grundlagen der Deiche, Kajedeichen und Schlickfängen dienend, so aus eingeschlossener oder eingekneter Schlickerde zwischen zwey Pachwerken bestehet.

Tummeln der Felle, (Weißgerber) wenn man die Felle in der Kalkgrube oft aufhebt, besonders die inwendig in der Grube liegen, weil dadurch das Beitzen befördert wird.

Tümler, Fr. Liserons, (Zeug- und Seidenmanufaktur) sowohl bey den Wollenzeug- als auch Seidenwirkerstühlen ein Stab als ein Waagebalken gestaltet, an dessen beyden Spitzen oder Enden ein Schaft des Weberstuhls zum Hinauf- und Hinabziehen angebunden ist. Es hat also ein jeder Schaft seinen Tümler, und alle zusammen laufen, oder sind beweglich auf einen eisernen Bolzen angebracht. An der einen Spitze ist die Schnur der Schäfte angebunden, und von der zweyten Spitze geht eine andre Schnur, beynahe bis zum Fußboden der Werkstatt hinab, und der Tümler wird mit einem langen Queerschemel verbunden. Jeder lange Queerschemel ist bey glatten Zeugen wenigstens an einen, bey gekieperten und fazionirten Zeugen auch wohl an mehrere Fußschemel durch eine Schnur angebunden und auch an die kurze Queerschemel bevestiget, wodurch die Schäffte bey dem Treten der Schemel abwechselnd in die Höhe und auch wieder hinabgezogen werden. (s. auch Wäsen)

Tümpel, Fr. le creux du foir, (Hüttenwerk) der Boden des Heerds oder Tiegels in einem Hohenofen, darinn sich das ausgeschmolzene Metall sammlet.

Tümpelstein, Fr. le Sol de pierre du haut Fourneau.

Tümpelstück, (Schmelzhütten) auf dem Schmelzheerd des Hohenofens der eine Heerdstein, darinn eine Höhlung zum Abfluß des Metalls ist, indem der Heerd ohnweit dem Bodenstück ein Loch zum Abfluß des Eisens hat, in welches dasselbe durch die Höhlung des Tümpelsteins fließet. Diese Höhlung, die mit dem Batzen (s. diesen) verstopft ist, wird alsdenn, wenn das Eisen gehörig geschmolzen und umlaufen soll, mit einer eisernen Stange eingestoßen.

Tumpfholz, s. Tonnenholz.

Tumpfhölzer, (Bergbau) bey der Verzimmerung eines Schachts diejenigen Hölzer, die auf dem Liegenden von einem kurzen Stoß bis in den andern reichen, und auf welchen die Schachtstangen alle Lachter angenagelt werden.

Tumpflachter, s. Dumpflachter.

Tünche, Tünich, (Maurer) derjenige Mörtel, der zum Tünchen der inwendigen Mauern gebraucht und auf den groben Wurf gebracht wird, damit die Mauern recht glatt und eben berappt werden können. Er besteht aus einer Mischung von mehr Kalk als feinem Sande.

Tünche, weiße, Fr. Lait de Chaux, (Maurer) ein mit Wasser recht dünn gemachter Kalk, dessen man sich bey dem Abweißen der Mauern bedienet. Man nimt oft Gips und auch Lackmuß darunter, damit der Anstrich ins bläuliche falle. Man muß diese Tünche aber nicht mit der Tünche oder dem Anwurf (s. diesen) verwechseln, wo die rauhe Mauer mit Mörtel, Gips und Sand angeworfen oder überzogen wird.

Tünchen, Fr. Emboir. wird von den Gipsformen gesagt, wenn man sie mit Oel oder mit geschmolzenem Wachs bestreicht, ehe man die Materie hineinbringt, von der die Figuren gebildet werden sollen. Wenn das hohle der Gipsforme wohl getrocknet hat, und man sich derselben bedienen will, so pflegen sorgfältige und vorsichtige Künstler außer dem Oele noch mit Wachs zu tränken, indem sie dieselbe heiß werden und das Wachs darinnen zerschmelzen lassen. Wenn man sie mit bloßem Oel bestreichet, so werden die darinn gegossenen Gipsfiguren mehligt: denn das Wachs nimt immer kleine Theilchen von Gips an sich und läßt Wachstheilchen hängen. Daher ist hernach der Guß weder so glatt, noch so vollkommen.

Tüncher, eine Art Maurer, die weiter nichts verrichten, als daß sie die fertigen Wände übertünchen oder ausweißen. Es ist ein besonders in Nürnberg mit Gesetzen und Verordnungen versehenes Handwerk, kraft deren ein jeder, der Meister werden will, ein besonderes Meisterstück machen muß und zwar 1) vier Schwiebbogen so glatt mit Mörtel bewerfen und betünchen, daß nach Anlegung der Schnur und Bleywage alle Ecken genau zusammentreffen, und ganz keine Lücke noch ein lediger Raum daran zu finden sey. 2) Ein von drey Stockwerken hohes, mit einem Erckner versehenes, mit hölzernen Balken und einem steinernen Fuße gebauetes Haus, woran besagter Fuß steinfärbig mit weißen Strichen, die Felder aber grau umgelegt, mit schwarzer und weißer Farbe erhöhet, und sowohl der Bleywage, als dem Zirkel, Richtscheid und Winkelmaaß nach, wohl und richtig eingetheilet sind.

Tünchscheibe, (Maurer) ein Brett mit einem Griffe, den Kalk zum Verschmieren vor dem Tünchen darauf in der linken Hand zu halten.

Tüne, s. Tiene.

Tunke, in Oberdeutschland ein Ort, der nicht gewölbt ist, und dessen man sich als eines Kellers bedienet. Es ist das, was man auch sonst einen Balkenkeller nennt.

Tunkform, (Lichtzieher) das tiefe schmale Gefäß, worinn sich der geschmolzene Talg befindet, in welchen man die Dochte vor dem Ziehen tunkt.

Tunpf, s. Timpf.

Tupfballen, Fr. Tampon, s. Tupfen.

Tupfen, Täpfen, (Kupferſtecher) wenn derſelbe auf die hintere Seite der Kupferplatte mit dem Ballen der Hand ſtößt, damit ſich der Firniß auf der polirten Seite recht gleich und eben ausbreite. Einige bedienen ſich ſtatt des Handballens eines Tupfballens von Leder oder Leinwand.

Tupfen, ſ. vorher.

Turak, iſt eine Ungariſche Scheidemünze, von dem Ort alſo benannt, wo ſie geſchlagen iſt, die 2 Kreutzer oder 6⅔ Pfennige unſers Geldes macht und mit dem Polniſchen Poltorak einerley iſt.

Turban, Türkiſcher Bund, eine Bedeckung des Haupts der ſich verſchiedene Völker in Aſien und Afrika bedienen. Es iſt eine Art von Mützen, die mit einem langen Stück Leinwand oder Taffent umwunden ſind.

Turban, eine Art blau und weißgeſtreifter Kattune, welche in Oſtindien gemacht und deswegen ſo genannt werden, weil man ſich ihrer zur Umwindung der Mützen bedienet, welche dieſe ſogenannte Bedeutung des Haupts machen. Sie ſind nur zwo franzöſiſche oder 3¾ deutſche Elle lang und ⅞ Ellen breit. Nach Guinea wird viel davon verkauft.

Turbiniten, verſteinerte Schnecken, die ſchmal, lang viel gewunden ſind und eine kleine Oeffnung haben.

Turf, ſ. Torf.

Turiſches Gummi, eine Art arabiſchen Gummi, welches von dem Akacienbäumen zur Regenzeit herabgefallen, und in große Klumpen zuſammengefloſſen iſt. Die Seidenfärber können ſolches gut zum Schwarzfärben gebrauchen.

Türkenkarten, (Kartenfabrike) Karten, die ihre Benennung von den türkiſchen Bildern haben, ſie enthalten den Sultan, Mufti, Zelter u. ſ. w. Ein Spiel hat 36 Blätter.

Türkis, Fr. Turquiſe, ein himmelblauer, mit etwas weiß vermiſchter, harter undurchſichtiger Edelgeſtein, der den erſten Rang unter den undurchſichtigen hat. Wenn er recht ſchön iſt, ſo hat er die Farbe der heitern Luft. Man hat deren dreyerley, welche nach den Oertern, wo ſie gefunden werden, unterſchieden werden, als: orientaliſche, ſpaniſche und böhmiſche. Die erſten fallen meiſt in das Blaue, die zweyten in das Grüne, haben auch Adern und Flecken, die letztern kommen den erſtern näher. Die erſten verlieren bisweilen die Farbe. Man hat auch welche in Frankreich gefunden, welche den beſten orientaliſchen nichts nachgeben, indem ſie ſo ſchön, als die perſianiſchen aus der alten Grube ſind. Nach Taverniers Bericht ſollen im ganzen Morgenland nur zwey Türkisgruben, die beyde in Perſien liegen, vorhanden ſeyn. Die eine, ſo die alte Grube genennt wird, liegt drey Tagreiſen von Meiheid bey einem Flecken Meccaburg, die andre ſind Tagreiſen davon. Die aus der letztern haben eine ſchlechte blaue Farbe, die ins weißliche fällt, ſind auch nicht ſchöner. Steinkenner nennen die ſchönen blauen Türkiſſe Steine aus der alten Grube, und in dieſer Grube laſſen die Könige von Perſien ſchon ſeit vielen Jahren für ſich allein arbeiten, weil ſie die Türkiſſe zur Auszierung der Säbel, Dolche u. ſ. w. anſtatt geäzter Arbeit, gebrauchen. Die Steine aus der alten Grube ſind daher ſehr rar, und kann die Grube jetzt wohl gar ausgebauet ſeyn. Alle ſeine Steine werden für orientaliſche ausgegeben, wenn ſie auch occidentaliſche ſind. In Niederlanguedoc bey der Stadt Simor ſind ſeit ungefähr 100 Jahren Türkiſſe gebrochen, die zum Theil ſehr ſchön ſind, wenn dieſe aus der Erde kommen, ſind ſie weiß oder gelblicht, von der Farbe gemeiner Bruchſteine, erhalten aber ihre blaue Farbe im Feuer, und ſind verſteinerte Thierknochen, wie Reaumur erwieſen. Wenn ſie aus der Grube kommen, ſo haben ſie ſchwarze Tüpfel, die durch das Vergrößerungsglas blau ausſehen, und den ganzen Stein färben. Weil das Königswaſſer etwas davon auflöſet, vermuthet Reaumur, daß ſie etwas Gold bey ſich haben. Wenn ſie alt werden, ſo werden ſie grünlich, hernach ganz grün und denn haben ſie ihren Werth verlohren. Johann Caſſia von Patra ſoll aus gegrabenem Elfenbein Türkiſſe gemacht haben. Henkel hat es nachgemacht, aber die eigentliche Türkisfarbe nicht herausgebracht. Nach einiger Meynung ſoll er des Plinius Calais und Boren ſeyn, da dieſer denſelben aber grün beſchreibt, ſo iſt zu vermuthen, daß er einen andern Stein gemeinet.

Türkiſchblau, (Seidenfärber) eine von den dunkelſten blauen Schattirungen, die der Seide gegeben wird. Sie entſteht zwar in der Blauküpe von Indigo, (ſ. dieſe) allein dieſe Schattirung muß zuerſt einen Grund von Orſeille (ſ. dieſe) vor dem Blaufärben erhalten. Nach dem Kochen der Seide wird nämlich ſolche geſpült, mäßig ausgerungen und ſogleich in ein Bad von Orſeille gebracht, und da dieſes Blau am ſtärkſten iſt, ſo muß es auch einen ſtarken Grund in dieſem Bade erhalten. (ſ. Orſeillenbad) alsdenn wird die Seide geſpült, ausgeklopft und in eine friſche angeſtellte Küpe gebracht. Bisweilen legt man auch dieſen Grund wohl mit Cochenille an. Auch kann man denſelben in indianiſchem Holz anlegen, da denn das Blau ſehr dunkel wie das Tuch wird.

Türkiſche Marb, (Märberin) eine Marb, welche auf beyden Seiten rechts und alſo auf beyden Seiten gleich anzuſehen iſt.

Türkiſches Papier, ein bunt gefärbtes Papier mit gemengten Farben die eine artige Vermiſchung haben. Die Farben werden mit Eyerweiß und Ochſengalle abgerieben. Zum Rothen nimt man Florentinerlack, zum Gelben Kauſchgelb, zum Blauen Indigo, und, wenn es hellblau ſeyn ſoll, wieder mit Bleyweiß verſetzt, gelb und blau untereinander gerieben, giebt grün. Die Farben müſſen auf das Beſte gerieben werden, und man nimt zum Verdünnen den ſtärkſten Brandtwein. Das Papier dazu wird erſt mit Leimwaſſer, ſo wie die Buchbinder planiren, (ſ. dieſes) getränkt. Nur nimt man einen viereckigten Kaſten mit einem hohen Rande, der die Größe der Bogen hat und zur Forme dienet. Man nimt alsdenn Gummitragant, gießt reines Waſſer darüber und

läßt es weichen, man muß es ſo dünne machen, daß es ſich bequem durch ein Tuch durchſeihen läßt, und nur ein ſtarkes Gummiwaſſer iſt, damit die nachfolgenden Farben darauf ſtehen können. Nun gießt man dieſes Waſſer in die Form, ſo daß es ſich in derſelben ganz ausbreite, alsdenn tröpfelt man die zubereitete Farbe darauf. Wenn nun die ganze Form über und über mit Farbe verſehen iſt, ſo nimt man eine von Meſſingdraht verfertigte Bürſte, deren Drahtenden aber nicht allzudicht neben einander ſtehen, daß ſie mehr einen Kamm als einer Bürſte gleichet, fährt mit derſelben auf der auf dem Gummiwaſſer aufgetröpfelten Farbe herauf- und herunter, ſo ziehen ſich die mancherley Farben, die aufgetröpfelt worden, zuſammen und werden dergleichen Züge dadurch gebildet, als man auf dem Papier bemerkt. Geſchicklichkeit und eigene Ideen des Verfertigers zeigen demſelben, wie er dieſe Züge machen muß. Man bedient ſich auch einer Feder, wenn man runde und geſchlängelte Züge bilden will. Nun nimt man das getränkte Papier und legt es auf die Farbe in den Kaſten, und drückt mit dem Finger ſolches recht an, damit es die Farbe gut an ſich ziehe. Wenn ſolches geſchehen iſt, ſo zieht man das Papier über den einen Rand der Form oder des Kaſtens heraus, damit ſich das Gummiwaſſer abſtreiche, und hängt es Bogenweis auf, damit es trockne. Nach dem Trocknen beſtreicht man es ein wenig mit guter weißer Seife und glättet und planiret es mit einem Knochen oder Glättſtein. Noch muß man merken, daß man bey dem Zurichten der Farbe nicht zu viel auch nicht zu wenig Fiſchgalle hinzuthue. Denn im letzten Fall geht die Farbe auf dem Gummiwaſſer, wenn ſie aufgetropft wird, ſtark auseinander, und im erſten Fall bleibt ſie in Tröpfen ſtehen.

Türkiſche Regenkugel, (Artillerie) eine beſondre ſehr gefährliche Art von Feuerkugeln, welche Mieth wider die Türken erfunden hat. Sie können in die Approſchen und alle Oerter, wo Holz und Stroh iſt, mit gutem Erfolg geworfen werden.

Türkiſches rothes Garn zu färben. Unter allen Farben, die man der Baumwolle mittheilet, iſt keine ſchwerer zu färben, als die rothe Farbe. Aller damit angeſtellter chymiſcher Verſuche ungeachtet, iſt es den Europäern noch nicht gelungen, das Baumwollengarn ſo ſchön roth zu färben, als die Türken und Morgenländer. Denn das ſogenamte türkiſche rothe Baumwollengarn wird nicht allein nach der Wäſche ſchöner und dauerhafter, ſondern es behält ſeine Farbe bis zuletzt, ohne daß es von ſeiner innerlichen Veſtigkeit etwas verliehret. Dagegen hat das in Europa gefärbte Garn beſtändig den Fehler, daß, wenn es auch die ſchöne rothe und ächte dauerhafte Farbe erhält (wiewohl auch dieſe ſelten in dem Grade der türkiſchen Art getroffen wird, wenigſtens nicht, wenn in großen Quantitäten gefärbt wird,) es beſtändig mürbe iſt, ſtark zerreißt, ſo daß es faſt ſelten mit Nutzen, und zur Kette niemalen, gebraucht werden kann, auch zum Einſchlage nicht, wegen des ſtarken Reißens. Es haben ſich damit viele gelehrte Männer und große Chymici beſchäfftiget, und dennoch iſt es ihnen bis jetzt noch nicht damit ganz gelungen. Die Urſache hievon liegt unſtreitig darinn, daß man bey unſern Verfahrungsarten das Baumwollengarn vor dem Färben allzuſtark beitzet, um es zur Annehmung der Farbe vorzubereiten, da man aber entweder nicht die rechten Salze dazu genommen, oder der Sache zu viel gethan hat, ſo hat man das Garn beſtändig dadurch zu mürbe gemacht. Es iſt bekannt, daß die Baumwolle ein gewiſſes harziges oder gummöſes Weſen von der Natur beſitzt, welches verhindert, daß ſie die rothe Farbe nicht annimt. Dieſes muß ihr alſo benommen werden, aber den rechten Punkt zu treffen, ohne ihr zu ſchaden, iſt leider bis jetzt noch eine unausgemachte Sache. Folgende Verfahrungsart iſt zwar ſehr weitläuftig, ſcheint aber noch eine der beſten zu ſeyn, ohngeachtet ſie noch nicht ganz entſpricht. Wenn man z. B. 25 Pfund Baumwolle roth färben will, ſo nimt man eben ſoviel Soude und macht davon eine Lauge. Man thut nämlich die Soude in einen Sack von reiner Leinwand, legt ſie in ein Faß unten mit einem Loch, worein man Stroh ſteckt, gießt gehörig Waſſer darauf, und läßt die geſchwängerte Lauge in ein untergeſetztes Faß ablaufen. Man probirt die Lauge, ob ſie genung geſchwängert iſt, indem man Baumöl hinein ſchüttet, wenn ſich dieſes mit der Lauge dermaßen vereiniget, daß es nicht allein weiß wird, ſondern auch nichts von ihrer Fettigkeit oben ſchwimmen läßt, und ſich ganz und gar mit den Salztheilchen vereiniget hat, ſo iſt es ein Zeichen, daß dieſe genug Salz in ſich hat. Iſts das Gegentheil, ſo muß man die Lauge noch einmal auf die Soude gießen, und ſie noch mehr von derſelben ſchwängern laſſen. Alsdenn macht man noch zwey ähnliche Laugen, eine von gemeiner Holzaſche, die andre von Kalk. Wenn alle drey Laugen recht klar ſind, ſo legt man die Baumwolle in ein Gefäß, gießt von jeder Lauge gleich viel darauf, und läßt ſie recht wohl durchbeitzen. Wenn dieß geſchehen, ſo kocht man die Baumwolle drey Stunden in reinem Waſſer und ſpület ſie in fließendem Waſſer aus. Dieſes Verfahren und dieſe Beitze benimt der Baumwolle ihr harziges Weſen. Man läßt ſie alsdenn in der Luft trocknen. Nachdem nimt man in ein Gefäß 125 Pfund von der ſtarken Lauge von Soude und 6¼ Pfund Schafmiſt, menget es alles mit einer hölzernen Keule wohl durcheinander, und wenn es gut vermengt iſt, läßt man es durch ein Haarſieb auf die in einem Gefäß liegende Baumwolle laufen, wozu man 3⅛ Pfund Baumöl gethan hat. Man läßt die Baumwolle gut darinn weichen, windet ſie aus und macht ſie trocken. Dieſes Verfahren wiederholt man dreymal. Das was man von der Baumwolle auswindet, hebt man zum nachherigen Gebrauch auf. Man wäſcht die Baumwolle gut, um ſie von aller Fettigkeit des Oels zu befreyen, weil ſie ſonſt die folgende Gallöpfelbrühe nicht gut annehmen würde. Hiedurch wird die Baumwolle ſo weiß, als wenn ſie wäre gebleicht worden. Nach dieſem läßt man ſie 24 Stunden in einem laulichten Waſſer, worinn 6¼ Pfund gepulverte Gallöpfel geſotten werden, liegen, wringt ſie nach-

nachgehends aus, läßt sie trocknen, zieht sie denn durch ein Bad von 6¼ Pfund Alaun und eben soviel Soude, und wiederholt es in zwey oder drey Tagen. Nach der zweyten Alaunung ringt man sie aus und läßt sie trocknen. Nachher packt man sie in einen Sack von klarer Leinwand und läßt sie eine Nacht in flüßendem Wasser liegen. Nun fängt man an zu färben. Man nimt 12 bis 1400 Pfund Wasser in einem großen Kessel, auf 28 Pfund Baumwolle 20 Pfund noch flüßiges Ochsenblut und 50 Pfund von dem besten Krapp, der recht fein gemahlen seyn muß, läßt dieß mit der Baumwolle eine halbe Stunde mit starken Wallen kochen, alsdenn wird sie gewaschen und getrocknet. Um diese Farbe recht lebhaft zu machen, zieht man sie durch eine Aschenlauge von gemeinem Holz. Alsdenn läßt man sie in Wasser wo 5 oder 6 Pfund marseillische Seife zergangen, fünf bis sechs Stunden kochen. Dieses geschieht aber bey einem schwachen Feuer, man deckt den Kessel wohl zu, und läßt den Dampf nur durch eine kleine Röhre von Rohr, welche man an den Kessel angebracht hat, die fünf oder sechs Linien im Durchschnitt groß ist. Man wäscht die Baumwolle recht gut und die Farbe ist fertig, lebhaft und glänzend. Man kann sie auch, anstatt durch die Aschenlauge zu ziehen, durch obengedachte aufgehobene Beitze von Soude, Schafsmist und Baumöl, welche obengedachtermaßen bey dem Ausringen abgetröpfelt ist, durchziehen. Sie wird dadurch noch weit lebhafter. Noch ist zu merken, daß je kleiner die Quantität der Baumwolle ist, die verhältnißmäßige Menge jeder Materie vergrößert werden muß, das ist je kleiner die Quantität der zu färbenden Baumwolle, desto mehr Materialien genommen werden müssen.

Turmen, Siltras, in Siam und bey den Chinesern so viel als 12 Dukaten oder 36 Reichsthaler unseres Geldes.

Turnose, eine Art Groschen, die zuerst in Frankreich zu Tours gemünzet worden, zu Zeiten Philipps des Schönen, da die Mark in acht Unzen und die Unze in 8 Groschen, jeder Groschen in 3 Pfennige, also die Unze in 24 Pfennige getheilt worden, der Groschen aber ein Quint oder Drachma gewogen, wie die römischen Denarien.

Turquin, s. Savonerie.

Turteltaubengrau, (Schönfärber) eine graue Farbe auf Wolle, die man dadurch erhält, wenn man Wißmuth in Salpetergeist auflöset, durch eben so vieles gemeine Wasser schwächet, diese Auflösung in ein Cochenillenbad, worinn man gewöhnlich Scharlach färbt, gießt, und hierinn alsdenn die Wolle färbt. So erhält man dadurch diese Schattirung schön und lebhaft.

Turzenelle, ein halbseidener Zeug, der nur einen einfärbigen Grund ohne Banden hat, und nach Art der Faßarbeit stets fazionirt ist, so wie der Brillanttaffent (s. diesen)

Tusch, chinesische Tinte, länglichte schmale, schwarze Täfelchen, die mit chinesischen Buchstaben bezeichnet und vergoldet daselbst sind, und aus Japan und China zu uns kommen, wo man sich ihrer zum Schreiben bedienet, welches mit einem Pinsel geschieht. Nach einiger Meinung werden sie aus einer schwarzen harzigen Erde, nach andern aber aus zu Kolen gebrannten Bohnen, mit Gummi angemacht, verfertiget. Man macht sie jetzt überall in Europa nach, allein bey weitem nicht so gut, als die rechte chinesische, der Unterschied ist daran zu erkennen, daß der nachgemachte Tusch gräulich schwarz aussieht, und aus platten Stücken besteht, der chinesische aber schön glänzend und schwarz ist, und in mehr langen als breiten, nicht sehr dicken Stücken herausgebracht wird, und einen angenehmen Geruch hat, den der Europäische nicht hat. Man braucht ihn zum Malen und Zeichnen.

Tuschen, Fr. Laver, (Maler) wenn er die Farben mit einem Pinsel flach auf eine Zeichnung legt. Es ist ganz verschieden von der Kunst zu punktiren in der Miniatur. Man tuscht gemeiniglich mit Bister oder chinesischer Tinte. (Tusch) In Rissen tuscht man die Ziegel- und Dachsteine mit einer dünnen rothen Farbe; mit Indigo das Wasser und den Schieferstein; mit Saftgrün, Bäume und Rasen, mit Safran das wos Gold und Erz vorstellt. Wenn man mit Erdfarben tuschen will, so muß man sie in vielem Wasser abreiben, es hernach zu Boden setzen, das Klare abseigen, und nach diesem die Feuchtigkeit verfliegen lassen. Getuscht wird in der Zeichnung von Farben gesagt, welche flach aufgetragen und vertrieben werden, in Zeichnungen mit der Feder oder mit Bleystift, da man mit dem Pinsel die Farben, welche den vorgestellten Sachen am natürlichsten sind, hineinsetzt. Die getuschte Arbeit wird durch gleiche Tinten (dahingegen die leichten Theile mit bloßem Wasser vertrieben werden) und mit stärkern Farben in den Schatten kräftiger gemacht. Diejenigen Farben, welche am meisten zum Tuschen gebraucht werden, sind: die chinesische Tusche, Bleyweiß, Indigo, Maßikot, Aurum, Ocker, Gummigut, Ultramarin, Zinnober, Lack, Karmin, Umbra und Bister. Im Französischen heißt Cavis eigentlich eine Zeichnung worinn verschiedene Farben angebracht sind. Wo nur eine ist, heißt sie dessein Cave.

Tusche gegrabene, s. Schieferschwarz.

Tusche, Fr. Talebe. So nennen die Steinhauer den schwarzen Marmor.

Tuskanische Ordnung, s. Toskanische Ordnung.

Tutaneg, ist ein ganz sprödes weißes Metall, und wird aus zwey Theilen Zinn mit einem Theil Wismuth zusammengeschmolzen gemacht.

Tute. (Glashütte) So wird der aus einer großen geblaßenen Glasblase verwandelte Cylinder genannt, woraus hernach das Tafelglas gemacht wird. (s. Tafelglas.)

Tutte, Fr. Creuset d'essai, (Hüttenwerk) eine Art Probirschierbel, mit einem Bauch, enger Mündung und einem Fuß, darinn die Proben mit Fluß angesotten, und überhaupt die Kupfer-, Eisen- und Bleyproben gemacht zu werden pflegen. Daher sie auch insgemein Kupfertutten genennt werden.

Tutti, s. Pfenbruch.

Tutti Kapella, iſt ein muſikaliſcher Terminus, welcher gemeiniglich unter den Generalbaß geſetzt wird und anzeigt, daß alle Stimmen zugleich ſingen und ſpielen ſollen.

Twäſe, (Leinendamaſtmacher) an dem Leinendamaſtweberſtuhl die langen und kurzen Queerlatten, womit die Schäfte in demſelben vermittelſt der Fußtritte in Bewegung geſetzt, und bald hinauf und hinab gezogen werden. Die Verbindung derſelben mit den Schäften iſt folgendergeſtalt eingerichtet: Ein jeder Stuhl hat ſoviel lange und kurze Twäſen, als Schäfte vorhanden ſind. Gemeiniglich ſind fünf Schäfte in dem Stuhl. Jeder Schaft hängt vermittelſt 2 Bindfäden mit einem Hebel oder Obertwäſe (ſ. dieſe) zuſammen. Die Obertwäſen der fünf Schäfte ſtecken an ihrer einen Spitze auf einem Bolzen, ſo daß ihr anderes Ende frey ſchwebt, und ſie ſind mit dieſen Enden ſowohl an die Klopper, als auch Winke, (ſ. beydes) vermittelſt zweyer Bindfäden vereiniget. Eine zweyte Schnur vereiniget die Winke mit einer untern langen Twäſe, und die Twäſe ſchwebt unmittelbar unter ihrem gehörigen Schaft an einem Bolzen. Eine Schnur vereiniget abermals dieſe Twaſe mit einem Stäbchen, das unter dem Schaft deshalb angebunden iſt, damit der Schaft von der kurzen Twäſe gleichmäßig hinab gezogen werde. Eine zweyte Schnur vereiniget ferner die lange Twäſe mit einem Fußſchemel. Wird alſo ein Fußſchemel getreten, ſo geht nicht nur ſeine lange Twäſe hinab, ſondern auch ſeine Winke an ihrer Spitze, und die zweyte Spitze derſelben geht in die Höhe, und hebt vermittelſt ihrer Obertwäſe den Schaft in die Höhe. Allein der Schaft muß nun auch wieder hinab gezogen werden, und dieſerhalb iſt die kurze Twäſe angebracht. Dieſe Twäſe hängt vermittelſt einer Schnur mit dem vorderſten Schaft zuſammen, und vermittelſt einer zweyten mit dem zweyten Fußtritt. Wenn nun bey dem erſten Fußtritt der erſte oder vorderſte Schaft, wie gedacht, in die Höhe vermittelſt der langen Twäſe gehoben, der Einſchuß geſchehen iſt, und der 2te Fußtritt getreten wird, ſo zieht dieſer vermittelſt der an ihm befindlichen Schnur der kurzen Twäſe wieder herunter an ſeine Stelle. Auf dieſe Weiſe zieht ſtets der benachbarte Fußtritt den Schaft des vorhergehenden Fußtritts hinab. Jeder Schaft hat alſo die gedachten verbundenen Theile, und werden daher auch alle auf eine und eben dieſelbe Art beweget (ſ. auch Damaſtſtuhl)

Twäſen, kurze, ſ. Twäſe.

Twäſen, lange, ſ. Twäſe.

Twiel, Fr. Penes, (Schiffahrt) ein Theerwiſch von Hanf oder auseinander gezupften Tauen, welcher an einen hölzernen Stiel angemacht und bey dem Kalfatern der Schiffe gebraucht wird.

Two, eine fette ſchwarze Erde, welche brennet, daher eine Art von Torf daraus geſtochen wird.

Tygerſtein, ein hellfahler, harter Alabaſter mit ſchwarzen Flecken, wie eine Tygerhaut, ſo in der Grafſchaft Hohenſtein bricht.

Tympane, Timbales, Tambour, Trommel, Heertrommel, Pauke, (Orgelbauer) ein Nebenzug, der noch in alten Orgeln angetroffen wird. Doch findet man noch wirkliche Pauken in den Orgeln angebracht, welche durch bewegliche Bilder geſchlagen werden. Dieſe Pauken ſtehen gemeiniglich über dem Prinzipal. Es ſcheint, als wenn ſie von Klöppeln geſchlagen würden, allein die Pauken ſind ſo eingerichtet, daß ſie ſich wechſelsweiſe bewegen und unter die Klöppel kommen.

Tympf, ſ. Timpf.

Tzſcheren, eine graue ins gelbe fallende galmeyiſche erdhafte Art, ſo bey Commotau in Böhmen bricht, und einigermaßen galmeyiſch, aber noch nicht als wahrer Galmey befunden worden iſt.

Tzſcherper, Tſcherper, ein kurzes Meſſer mit einer ſtarken Klinge, deren der Bergmann zwey hat, davon eins ein wenig größer als das andere iſt, die neben ſeiner Taſche hängen, womit die Helme der Eiſen in der Grube vorgerichtet, die Zimmerung angeſtochen, um zu ſehen, ob ſie noch friſch oder dunkel iſt, und ſonſt verſchiedenes anderes gemacht wird.

U.

U, der zwanzigſte, oder wenn das j gerechnet wird, der ein und zwanzigſte Buchſtabe des deutſchen Alphabeths.

Ueberackern, (Landwirthſchaft) einen Acker, der ſchon gepflüget iſt, noch einmal überpflügen.

Ueber Bank ſchießen, (Artillerie) wenn man das Geſchütz auf einem Wall dergeſtalt erhöhet, daß man, ohne Einſchnitte oder Schießſcharten in die Bruſtwehr dieſerhalb zu machen, über dieſe Brüſtung feuren kann. Es halten einige dieſes über die Bank ſchießen deswegen für zuträglich, weil man des Geſchützes Mündung frey hinrichten könne, wohin man wolle, auch weil man nicht allezeit an einen Ort gebunden ſey, folglich auch das Geſchütz von dem Feinde nicht ſo leicht ſchadhaft geſchoſſen werden könne. Jedoch iſt dieſes ein großer Vortheil, daß die Artilleriſten, indem ſie mit dem Richten beſchäfftiget ſind, ſonderlich wenn der Feind ſich nähert, hinter den Schießſcharten verdeckt ſtehen können, anderer Urſachen nicht zu gedenken, warum die Schießſcharten dem über Bank ſchießen vorzuziehen ſind.

Ueberbau, (Baukunſt) der obere Theil eines Gebäudes, in ſo fern er über den untern hervor raget, dergleichen in manchen Städten an alten Häuſern noch angetroffen wird.

Ueberbauen, ein Gebäude über eine andere Sache aufführen. Ueber einen Keller bauen, daß ein Stockwerk über das andere hervor raget.

Ueberblatt, ſ. Oberleder.

Ueberbleibſel, ſ. Reſt.

Ueberbrand, Fr. la pureté pouſſée trop loin, (Hüttenwerk) wenn der Gehalt des Brandſilbers, als 15 Loth, 3 Quint, 3 Pf. an Silber iſt.

Ueberbrennen, (Hüttenwerk) wenn das Silber über den gewöhnlichen Grad der Feine gebrannt wird.

Ueberbrochen Feld, Fr. Mine percée jusqu'aux bonnes, (Bergwerk) wenn das Feld, welches eine Gewerkſchaft in Lehn hat, völlig und bis an die Markſcheide aufgefahren und abgebauet worden.

Ueberbrücken, über einen Fluß eine Brücke ſchlagen. Man ſagt beſſer, eine Brücke über den Fluß ſchlagen.

Ueberbrückung, wenn man Moräſte und ſumpfigte Wege, damit man ſie paſſiren könne, mit Faſchinen ausfüllet, und mit Knüppeln, Brettern oder Flaacken beleget; oder auch die Graben und Sieltiefe mit Unterlegern, Flaacken und Dielen bebrücket oder beleget.

Ueber das Hölzlein ſchmelzen, ſ. Hölzlein. (Hüttenwerk)

Ueberdeich, ſ. Keſſelſiel.

Ueberdeichen, (Deichbau) ſeinen Deich ungebührlich höher und ſtärker als ſeines Nachbars machen, welches nicht geſtattet werden ſoll.

Ueber den Arm arbeiten, (Bergwerk) dergeſtalt arbeiten, daß das Eiſen gegen die rechte Hand am Geſtein angeführet, und der Schlag mit dem Fäuſtel über dem linken Arm ebenfalls gegen die rechte Hand geführet wird.

Ueber den Stich ſchmelzen, (Hüttenwerk) die Röſte mit ihren Vorſchlägen im Schmelzofen ſchmelzen, hernach in die abgewärmte Spur ſtechen, und friſches Bley vorſchlagen.

Ueber den Zeug fallen, (Jäger) wenn bey einem Jagen ein Hirſch oder ſonſt ein Thier über den Zeug hinaus in das Lichte oder Freye komt.

Ueberdrehen, das Tuch, (Färber) wenn das gefärbte Tuch vermittelſt der Winde oder des Haſpels aus einem Keſſel in den andern gewunden wird.

Ueberdreſchen, (Landwirthſchaft) das Getraide oder die Garben einmal überdreſchen, ſo daß nur die reifſten Körner heraus fallen.

Ueberdüngen. (Landwirthſchaft) 1) den Dünger über einen Acker ausbreiten. 2) ihn zu viel, zu ſtark düngen.

Uebereck, Fr. diagonal, die Linie von einer Ecke zu der ſchief gegen über ſtehenden andern, oder die Diagonallinie.

Uebereilen, (Jäger) wenn die jungen Hirſche den Hinterlauft über den vordern ſetzen, weil im Gelenke noch alles jung raſch und flüchtig iſt.

Uebereinander blatten, (Baukunſt) wenn zwey Stücken Holz, die zuſammen verbunden werden ſollen, da, wo ſie zuſammen liegen, nur als ein einziges betrachtet werden. Wenn beyde zuſammen eine Dicke haben ſollen, ſo werden ſie ſoviel ausgeſchnitten, daß ſie zuſammen paſſen, wenn ſie über einander gelegt und vereiniget werden.

Uebereinander kammen die Arme. Bey dem Bergmaſchienenbau, wenn die Arme eines Haſpels oder Armes über einander verbunden und in einander eingelaſſen (eingefüget) werden.

Ueber eine Hand, (Waſſer- und Deichbau) Soden über eine Hand geſtochen, heißt, wenn ſie mit einem ſo gleichen, ſchiefen Stiche ausgeſtochen ſind, daß die Seiten, welche zuſammen geſeſſen haben, gleichergeſtalt im Deiche wieder an einander ſchließen.

Uebereinſtimmung, ſ. Harmonie.

Ueberfahren, Fr. paſſer avec une galerie, (Bergwerk) mit ſeinem Bau ſeitwärts auf einem vorliegenden Gang gelangen, oder darüber hinaus fahren.

Ueberfahren, heißt auch die Breite eines Ganges durchbrechen, daß man ſehen kann, wie mächtig er ſey.

Ueberfahren, Transportiren, (Seekrieg) die Trouppen und Bedürfniſſe über See führen, um damit in einem Lande, es ſey nun feindlich oder freundlich, ausſteigen zu können.

Ueberfahrner Gang, (Bergwerk) ein Gang in einem Werke, der im Nachfolgen und Nachſetzen verfehlet und darüber hingefahren worden. Dieſes geſchieht, wenn flache oder donlegigte Erzgänge in ſolchen Gebirgen ſtreichen, welche, wenn den Bergleuten der Kompas mangelt, gar leicht zu überfahren ſind.

Ueberfall. (Waſſerbau) der Abſturz des Waſſers, das eine gewiſſe Höhe überſteiget, und davon herunter fällt.

Ueberfallwehr, (Waſſerbau) wird dasjenige Wehr genannt, es mag von Holz oder Steinen in einem Fluß erbauet ſeyn, durch welches das Waſſer geſtauet, und in einen Mühlgraben eingeleitet wird; das überflüßige Waſſer aber ſtürzet über das Ueberfallwehr. Dergleichen Wehren ſind aber nur in gebirgigten Gegenden, oder wo hohe Ufer vorhanden, anzulegen, daß ſie keine Ueberſchwemmungen verurſachen können.

Ueberfälzen, (Tiſchler) wenn eine Arbeit um ihren ganzen Umfang eine Falze zur Zierrath erhält. Z. B. an einem Pult eines Schreibeſpindes, da der ganze Umfang des Pults nach dem Innern zu mit dem Falzhobel eine Falze (ſ. dieſe) erhält.

Ueberfeine Tücher, ſuperfeine Tücher, (Tuchmanufaktur) dünne und ſehr feine Tücher. Ungeachtet ſie fein ſind, ſo müſſen ſie nach der Walke eben die Breite haben, als Tücher von gemeiner Stärke. Um aber dieſen Endzweck zu erreichen, ſo muß entweder die Breite des Blatts bey der Einrichtung des Stuhls dazu ein wenig, z. B. $\frac{1}{8}$ Elle vermindert werden, oder es müſſen einige hundert Fäden zur Kette mehr genommen werden, als zu einem Tuche von gemeiner Stärke. Denn es iſt ausgemacht, daß eine Anzahl Fäden in einem kleinen Blatte eben ſowohl Raum haben, als eine größere Anzahl in einem breiten Blatt, wenn man zwiſchen der Breite des

Blatts und der Anzahl Fäden ein Verhältniß beobachtet. Wenn man aber die Anzahl der Fäden vermehret, ohne die Breite des Blatts zu vermehren, so wird das Tuch seine Breite in der Walke desto eher erhalten. Wenn man hingegen die Breite des Blatts nur vermehren wollte, so müßte man das Tuch sehr lange walken, ehe man es zu seiner Breite brächte, weil die Fäden weiter aus einander in der Kette und dem Blatt liegen, und das Tuch würde überwalket werden. (s. Tuch, Laken)

Ueberfirnissen, einen Farbenanstrich mit Firniß bestreichen, daß die Farbe dauerhaft bleibe.

Ueberflechten, wenn man eine Sache zu mehrerer Haltbarkeit mit etwas beflicht, z. B. einen Topf mit Draht, eine Flasche mit Rohrstreifen.

Ueberflügeln, (Kriegskunst) wenn die Linie eines Heeres so weit seitwärts rücket, oder sich ausdehnet, daß sie über die Fronte des gegen über stehenden feindlichen Heeres hinweg geht. Dieses ist bey einer Schlacht eine der nützlichsten Stellungen, die man mit seinem Heere einnehmen kann, um dem Feind in die Flanken, oder wohl gar in den Rücken zu fallen. Es ist daher eines Feldherrn vornehmste Sorge, sich so zu stellen, daß der Feind diese Stellung gegen ihn nicht nehmen kann.

Ueberfuttern, s. Ausfuttern.

Uebergähren, wenn das Bier oder der Teig über das gehörige Maaß gähret, zu viel gähret.

Uebergang, Fr. Tour, (Kupferstecher) wird in der schwarzen Kunst von den drey ersten Operationen gesagt, wodurch das Kupfer zubereitet wird. Wenn diese drey Operationen vollendet sind, so nennt man es einen Uebergang (un tour). Soll eine Platte recht schwarz, einförmig, und wohl zubereitet seyn, so muß man sie zwanzig mal übergangen haben; d. i. man muß die ersten drey Operationen 20mal wiederhohlen.

Uebergänge, Fr. Passage, (Maler) bedeutet das Verlieren der verschiedenen Tinten der Farben, und den bestimmten Punkt, welcher die Schatten von den Lichtern absondert. Die Uebergänge müssen unmerklich seyn. Dieserwegen muß das Licht in dem Schatten erlöschen, und eine Tinte muß dermaßen schwächer oder stärker werden, daß die eine nur eine Fortsetzung der andern zu seyn scheint, welches vermittelst der Halbschatten bewirket wird.

Uebergangen, (Jäger) wenn ein Leithund aus allzu großer Hitze und Begierde über die Spur und Fehrte hinschießet, mithin solche nicht annimt.

Uebergangene Frischlinge, (Jäger) die wilde Sauen, so nunmehr ein Jahr alt sind, da sie vorher nur schlechthin Frischlinge heißen.

Uebergattern, Fr. Graticuler, Craticuler, (Zeichenkunst) ein Stück, welches man kopiren will, in kleine Vierecke eintheilen, um die in jedem Viereck enthaltene Partien in andre Vierecke von dem ähnlichen Verhältnisse, so man auf Papier oder Leinwand gemacht hat, überzutragen: es sey nun, daß man sie größer oder kleiner, oder auch von gleicher Größe, machen wolle. Man thut eben dieses durch einen Florrahmen, oder noch leichter mit dem Storchschnabel. (s. auch Raßiren)

Uebergeben, s. Retuschieren.

Uebergelegt. (Stuhlmacher) So nennt derselbe die Leitung der Fäden im Aufzuge (s. diesen) bey dem Beflechten der Rohrstühle, weil hier gar nicht der Faden verschlungen oder verflochten wird, sondern die Fäden nur bloß von einem Loch bis zum andern geleget, und die Enden durchgestochen werden. (s. Flechten)

Uebergewicht, der Ausschlag, oder die mehrere Schwere, die eine Sache über das bestimmte Gewicht erhält.

Uebergezogen, s. Gewechselt.

Uebergolden, s. Vergolden.

Ueberhangende Gänge, Fr. Machecculis, (Kriegsbaukunst) sind auf der Höhe des Umfanges der Reduten kleine Gänge, welche hervor springen, von harten Steinplatten oder Ziegelsteinen gemacht sind, und auf Kragsteinen ruhen, um die Redute davon zu vertheidigen.

Ueber Hirn und über Zwerg. (Holzarbeiter) So nennt man das Holz, wenn es der Queere durch beschnitten oder behauen wird, und man den Faden des Holzes oder seine Lagen (Jahre) durchschneidet. Im Gegensatz, wenn man das Holz nach dem Faden oder der Länge nach spaltet und schneidet, oder bearbeitet.

Ueberhobeln, ein Brett ganz behobeln, es völlig glatt hobeln.

Ueberholz, s. Oberholz.

Ueberhüten, (Landwirthschaft) wenn man auf dem Frost oder bey trockner Frühlingszeit die Schafe auf die Felder, wo die Saat zu fett und zu dicke steht, mithin zu besorgen ist, das Getraide möchte Lager werden, treibet. Dieses muß aber im Gange oder Treiben der Schafe geschehen, und der Schäfer muß sich dabey nicht lange aufhalten, damit die Saat nicht zu tief weggefressen werde. Es soll dieses Ueberhüten auch nur des Vormittags geschehen, und wenn die Saat anfängt aufzutauen, müssen die Schafe schon wieder weggetrieben seyn, sonst treten sie die Stöcke zu Grunde, und verderben die Saat.

Ueberjagdbar, (Jäger) ein Hirsch, der über 8 Jahr alt ist. (s. auch Kapitalhirsch)

Ueberjährig Holz, (Forstwesen) abgestandenes Holz, das schon wieder in der Abnahme ist.

Ueberkappen, (Kürschner) wenn zwey Stücke eines Felles zum Ueberzug einer Muffe mit einer überwendlichen Nath zusammengenähet werden, und es sich trifft, daß ein Stück rauher ist, als das andre, da man alsdenn diesen Fehler dadurch abzuhelfen sucht, daß man das eine Stück in der Nath auf das andre in etwas umgelegt annähet.

Ueberkehr, (Landwirthschaft) die zerschlagenen Aehren, Sturzeln u. s. w. welche von gedroschenen und abgerechten Getraide mit einem an einen Stock gebundenen Federwische abgekehret werden.

Ueberkläftrig, (Forstwesen) ein Baum, der mehr als eine Klafter Brennholz giebt.

Ueberkleiben, (Mäurer) eine Wand ganz mit Leim überziehen.

Ueberkleid, s. **Ueberrock**.

Ueberkleistern, etwas mit Kleister ganz und gar überstreichen, oder überziehen.

Ueberkranz, (Wasserbau) der obere Kranz oder Rand eines Deiches oder Dammes nach dem Wasser zu, welcher etwas erhabner ist, als der innerhalb des Landes.

Ueberladen, s. **Beläſtigen**.

Ueberlagen, (Salzwerk) starke Eisen, so in den Salzkothen statt der Kappen zu mehrerer Haltung über die Thüren geleget werden.

Ueberlasser, bey dem Holzflößen auf der Elbe derjenige Flößermann, welcher das Holz aus dem Schutze heraus- und in den andern herein flößet.

Ueberlauf, überlaufender Deich, (Deichbau) flache niedrige Stellen im Deiche, worüber das Wasser, um Luft zu erhalten, ohne Beschädigung hinlaufen muß. Auch wohl von Holz zu dem Ende angelegte und bekleidete Vertiefungen werden Ueberläufe genennet.

Ueberlauf, (Schiffsbau) bey einer Galeere der mittlere Weg auf dem obern Verdeck zwischen den Ruderbänken. Es werden nämlich auf das Verdeck zwey starke eichene Bäume dergestalt von einander geleget, daß diese nebst ihrem Zwischenraume zusammen 3½ Palmen (s. diese) in die Breite haben, und gleichsam eine lange Lade oder einen Kasten bilden, indem die Höhe oder innere Tiefe ohne die Decke 4 Palmen ausmachet. Darinn kann nachher nicht nur der Mast und andere Geräthschaften verwahret und aus dem Wege geschaffet werden, sondern es giebt auch dieses, wenn man einen starken eichenen Deckel darüber geleget, einen Gang ab, auf welchem man durch die ganze Galeere, ohne Hinderung der Sklaven, gehen und handthieren kann. Zur Nachtzeit werden die Schildwachen darauf verrichtet, daß kein Sklave eine Unordnung machen kann. Ueberhaupt heißt auch auf allen Schiffen dasjenige über dem obern Verdeck der Ueberlauf, weil man darüber gehen und laufen kann.

Ueberlaufender Deich, s. **Ueberlauf**.

Ueberläuft der Deich, wenn das Wasser über denselben wegläuft.

Ueberlegebaum, (Weber) derjenige Baum, der über dem Weberstuhl liegt, und woran die Kolben mit den Räderchen hängen, worauf die Schäfte mit den Schnüren auf- und niedergezogen werden.

Ueberlegen, (Wasserbau) die Verbesserung einer Schlenge (s. diese) wenn statt des obersten veralteten oder ausgerissenen Busches eine neue Lage desselben aufgebracht wird, die man eine neue Ueberlage nennt.

Uebermaaß, dasjenige, was über das bestimmte Maaß ist.

Uebermalen, Fr. Repeindre, (Maler) neue Farben auf die mangelhaften Stellen eines Gemäldes auftragen. Es ist keine so leichte Sache, diese schadhafte Stellen, um sie auszubessern, mit neuen Farben zu übermalen, daß die neue Farbe keine Flecke lasse. Man ist genöthiget, die neue Farbe schmutzig zu halten, um den wahren Ton der alten zu treffen. Das Oel, welches man braucht, dunkelt nach, und macht diese Flecken. Man soll mit Wasserfarben übermalen, um diesem Fehler vorzubeugen, dieses ist das sicherste Mittel, wenn nur die Wasserfarben mit den Oelfarben sich genau vereinigen ließen. Die Wachsfarben lassen sich weit besser, als die Oelfarben, zur Ausbesserung der alten Gemälde gebrauchen. Die Proben, die damit gemacht worden, haben bewiesen, daß die schadhaften Stellen, wenn sie mit der mit Wachs zubereiteten Farbe übermalet worden, fast gar nicht zu finden sind. Die Farben trocknen bald, und werden im Trocknen matt. Man überzieht die Stellen nachher mit einem weißen Firniß mit Spiritus Vini, und zwar zu verschiedenen malen, wenn es nöthig ist. Sie nehmen ihren ersten Ton wieder an. Man kann sogar über diesen Firniß malen, wenn es erfordert wird, und man überfirnißt endlich das ganze Gemälde mit diesem weißen Firniß. Dergleichen ausgebesserte Gemälde verändern sich im geringsten nicht, nur muß man dies bemerken, daß man, wenn man die Farben über den aufgetragenen Firniß aufmalen will, um den rechten Ton zu finden, etwas heller malen müsse, als der Ton des Gemäldes ist; indessen findet dieses nur im Hellen statt, denn das Dunkle muß man in seinem rechten Ton malen. Diejenigen, welche in Oel malen wollen, müssen so wenig als möglich das allerweißeste Oel gebrauchen, und ihren Ton in den Lichtern sowohl, als in den Schatten heller halten, damit diese aufgemalte Oerter im Trocknen den wahren alten Ton machen. Es würde besser seyn, Spiköl oder Terpentinspiritus zu gebrauchen, als frisches Oel hinzu zu setzen, um die Farben, welche zum Aufmalen gebrauchet werden sollen, geschickt zu machen.

Uebernehmer, Fr. Entrepreneur, eine Person, die etwas zur Verfertigung einer Sache, oder auch zur Lieferung dieser oder jener Sache im Ganzen übernimt und für den mit ihr errichteten und vestgesetzten Preis verfertiget oder liefert. (s. auch Entrepreneur)

Ueberniedten, das Ende eines Bolzens oder Nagels platt schlagen und verbreiten, daß er sich durch einen umgelegten Kopf, Scheibe, oder Platte nicht zurückziehen kann.

Ueberragender Gewölbebogen, Fr. trompe, (Baukunst) eine Art eines Gewölbes, welches an dem äußersten Bogen einer steinernen Brücke gemacht wird, um den Eingang derselben zu erweitern.

Ueberrappen, wenn der Mäurer eine ganze Wand oder Mauer, nachdem er sie mit Mörtel beworfen hat, berappet, d. i. gleich reibet.

Ueberrechen, (Gärtner) wenn man den gegrabenen Gartenacker zu bevorstehender Aussaat mit hölzernen und eisernen Harken oder Rechen wohl überrechet, die großen Klößer zerschlägt, und die Erde fein klein und gleich machet, damit der Saamen, welcher insgemein sehr zart und klein ist, um so viel besser und gleicher eingesäet werden, und alsdenn auch bekleiben und wachsen könne.

Ueberrock, Oberrock, Ueberkleid, Surtout, (Schneider) ein Rock, den man gegen Regen oder Kälte über andre Kleider überzieht.

Ueberrüſten, Fr. Echauffaute, (Bergwerk) eine Arbeit, da man bey Anfang der Sinkung eines Schachtes ſtarke Bäume über die gemachte Grube leget, und eine Haſpelſtütze darauf ſetzet, bis der Schacht mit Zimmerung verſehen worden, daß die Haſpelſtütze veſt darauf ſtehen kann.

Ueberſäen, wenn ein Acker mit allzuviel Saamen beſäet wird.

Ueberſchar, die, (Bergwerk) das Stück unvermeſſenes oder freyes Feld, welches zwiſchen der Markſcheide zweyer gegen einander meſſenden Zechen, oder zwiſchen dem gemutheten Feld und dem Gegentrum, oder der Mitte des Erbfluſſes und Gegentrums übrig bleibt, und nicht ſo viel beträgt, daß eine Maaße oder Wehr eingebracht werden kann. Daher es im erſten Fall zwiſchen beyden Zechen getheilet, im letztern aber der Zeche, welche auf der Seite des Fluſſes, wo die Ueberſchar iſt, lieget, zugeeignet und verliehen wird.

Ueberſchießen, wenn die Parforſch- oder auch andere Hunde zu hitzig ſind, die Fehrten zuweilen überlaufen, und davon abkommen.

Ueberſchlächtig, ſ. **Oberſchlächtig.**

Ueberſchlag, (Baukunſt) bey einem jeden Geſimſe das oberſte gerade Glied, welches einem breiten Riemen gleichet, und über alle darunter befindliche Glieder hervor ſticht oder überſchlägt.

Ueberſchlag, Fr. Calcul, (Handlung) heißt die Berechnung oder Beſtimmung, die man bey einer Waare macht, was ſie koſtet, oder auch wie ſolche nach ihrer Breite, Länge, Höhe und Dicke beſchaffen iſt. Hierzu gehöret nun, daß man 1) das, was man überſchlagen will, gehörig zergliedere; 2) den Werth und das Maaß der Dinge richtig zu beſtimmen wiſſe; 3) alle zergliederte Artikel der Rechnung beſonders formire; und 4) die Summen derſelben ziehe. Bey Zergliederung der Sache, die man überſchlagen will, muß man z. B., wenn es eine zu verkaufende Waare iſt, beſonders ſehen, a) auf den Einkaufspreis, b) auf die Unkoſten von der Stelle des Einkaufs bis zur Stelle des Verkaufs u. ſ. w.

Ueberſchlag. (Tuchbereiter) So wird ein Fehler bey den Tüchern genannt, der bey dem Scheeren derſelben entſteht. Dieſer Fehler entſteht daher, wenn die Scheere nicht gut gerichtet iſt, und daher nicht an allen Stellen gut ſchneidet. Alsdenn bleibt in der Mitte einer Tiſchlänge eine Stelle ungeſchoren ſtehen.

Ueberſchlag, Fr. Recouvrement, eine Art eines Randes, welchen man an etwas machet, um es mit etwas anders zu vereinigen.

Ueberſchlag, ſ. **Oberplättlein.**

Ueberſchlag, ſ. **Bauanſchlag.**

Ueberſchlagen, Fr. reflechir, (Bergwerk) überlegen, wie ein Bergbau anzuſtellen, und wie viel Koſten darzu erfordert werden möchten.

Ueberſchlagen, Fr. meſurer legerement ou ſuperficiellement, (Bergwerk) ein Stück Feld mit einer Schnur ungefähr oder verlohren ausmeſſen.

Ueberſchlagen, das Bier, zu Bette bringen, (Brauer) wenn der umgerührte Meeſch aus dem Meeſchbottig in den Zapfbottig vermittelſt der Schöpfſchuppen geſchöpfet wird.

Ueberſchlichten, (Klempner) mit dem Schlichthammer ein ganzes Blech ſchlichten oder glatt machen. (ſ. auch Schlichten)

Ueberſchnappen, (Schloſſer) wenn der Riegel eines Schloſſes über den Kamm des Schlüſſels fähret, ohne zu ſchließen.

Ueberſchneiden, Uebergeſchnitten. (Zimmermann) Wenn ein ſchiefſtehender Band eines Fachwerks mit den Riegeln, die ihn berühren, vereiniget wird, ſo geſchieht die Vereinigung auf folgende Art: Der ſchiefſtehende Band wird unten und oben in die Balken des Fachs eingezapft, und zwar nach einer ſchiefen Richtung, ſo daß er mit dem einen Ende in den linken Winkel oben im Fach, und mit dem andern Ende unten im rechten Winkel eingezapft iſt, und ſo umgekehrt im andern Fach. Da aber in jedem Fach zwey horizontale Riegel die ſenkrechten Ständer oder Träger mit einander zur beſſern Haltung verbinden, ſo berühret der ſchiefſtehende Band beyde Riegel, er muß alſo darinn eingefuget werden, daß ſie beyde zuſammen nur eine Dicke ausmachen. Um nun dieſes zu bewerkſtelligen, ſo werden ſie überſchnitten, d. i. der Zimmermann legt den Band in der erforderlichen Richtung und an dem beſtimmten Ort auf den Riegel auf, und ziehet nach Maaßgebung dieſer ſchiefen Lage auf dem Riegel zwey Linien, und auf der untern Seite des Bandes, wo er auf dem Riegel lieget, gleichfalls dergleichen zwey ſchiefe Linien. Nach den erſten beyden Linien ſchneidet er nun die halbe Dicke der Riegel mit der Schrotſäge, ſo wie auch nach den beyden Linien auf dem Bande eben ſo tief ein. Das Holz oder der Klotz zwiſchen den beyden Linien, ſowohl des Riegels, als auch des Bandes, wird mit der Stoßart weggenommen, und auf ſolche Art können beyde Stücke vereiniget werden, daß ihre Zuſammenfügung nicht ſtärker iſt, als die angränzenden Theile des Riegels und Bandes, wenn ſonſt beyde Stücke genau gleich dick ſind, ſo daß ſie an dieſen Stellen nun zuſammen ein Ganzes von gleicher Stärke bilden. Durch die Mitte der Zuſammenfügung wird mit dem Riegelbohrer ein Loch durchgebohret, und bey dem Richten des Gebäudes ein hölzerner Nagel durchgezogen, welcher beyde Stücke beveſtiget.

Ueberſchnüren, ſ. **Schnüren.** (Zimmermann)

Ueberſchüſſe, (Seidenwirker) ein Fehler in fertig gewebten Zeugen, der daher entſtehet, wenn die Kette nicht gut geputzt iſt, und daher die Fäden derſelben an einander hängen bleiben, und bey dem Wechſeln der Schäfte die Kettenfäden nicht gut ein gehörig Fach machen, ſondern einige im Unterfach liegen bleiben, die nicht liegen bleiben ſollen, und über welche der Einſchlagfaden beym Einſchüſſen weggeht, da er billig unter ihnen zu liegen kommen ſoll.

ſoll. Sowohl in glatten Zeugen, als auch in geblümten, giebt dieſes unanſehnliche Stellen, die das Ganze verunſtalten. Beſonders iſt dieſes ein großer Fehler bey broſchirten Zeugarten, welchen zu vermeiden der Weber ſehr aufmerkſam ſeyn muß, um ſeine Kette fleißig zu putzen. Denn bey dieſem Zeuge fallen ſie wegen der mancherley Farben und ihren Umriſſen der Figuren ſehr in die Augen.

Ueberſchutt, Unterlage, Fr. Chape du biment, (Baukunſt) der Ueberguß von dünnem Mörtel oder Kitt, welchen man über ein neues Gewölbe gießt, um die etwa gebliebenen Ritzen voll zu füllen, und wenn alles trocken, das Gewölbe mehrere Veſtigkeit erhalte, und vor Feuchtigkeit bewahret werde. Dieſes muß man beſonders bey den unterirdiſchen Gewölbern, und bey Pulvermagazinen nicht unterlaſſen.

Ueberſchwelle, ſ. Oberſchwelle.

Ueberſchwemmen, (Waſſerbau) wenn die ſtarke Fluth eines Stroms oder Sees die Dämme durchbricht, oder auch ſo hoch ſteiget, daß ſie über dieſelbe wegfließet, und das Land unter Waſſer ſetzet.

Ueberſetzen, (Bäcker) wenn der Ofen mehr als einmal mit Semmeln zum Ausbacken beſetzt wird, d. i. wenn hinter einander ein Ofen voll nach dem andern Semmeln abgebacken werden. Dieſes geſchiehet wohl zu vier- bis fünfmal bey einer und derſelben Ofenhitze. Hinten und in der Mitte des Ofens muß bey dem Heitzen deſſelben das Feuer nicht ganz ausbrennen, damit das Gewölbe heißer werde, als der Heerd, und die Dünſte in der Folge gut aufſteigen, der Ofen muß auch dieſerhalb ſtärker geheitzet und ſtark gelöſchet werden, damit Dünſte in dem Ofen entſtehen, und die Semmeln Farbe bekommen. (ſ. Semmel)

Ueberſetzen, Fr. traverſer, (Bergwerk) mit der Richtungslinie eines Ganges oder eines Orts ſeitwärts die Richtungslinie eines andern Ganges durchſchneiden.

Ueberſetzen, Hinauslegen, (Deichbau) wenn der Deich oder deſſen Doſſirung weiter hinaus gerücket worden, indem das auſſen angeſetzte inwendig abgenommen wird, oder auch umgekehrt.

Ueberſetzen, (Hüttenwerk) den Ofen mehr auftragen, als er bearbeiten kann.

Ueberſetzen, (Tuchbereiter) eine neue Tiſchlänge zum Scheeren auf den Scheertiſch ausſpannen, und mit den Haken beveſtigen, wenn die vorhergehende geſchorne abgenommen worden.

Ueberſetzter Gang, (Bergwerk) ein Gang, der aus dem Gebirge durch das Thal in ſeinem Gegendrum hinüberſtreichet, aber beſtändig in ſeiner Stunde bleibt, weil er aus der Grundwurzel des Gebirges herrühret, und für keinen Ausreißer anzuſehen, noch zu erkennen iſt.

Ueberſetzte Uhren, alle diejenige Uhren, die mehr als drey Räder erhalten. Dahin gehören die Jahrs- Monaths- und Achttageuhren, weil dieſe ſo lange in einem Aufzuge gehen, und daher mehr als eine gewöhnliche Uhr, die nur 40 Stunden geht, Räder erhalten müſſen, um den Aufzug zu verlängern. Dieſes verſteht ſich von den Stubenuhren. Es giebt zwar auch unter den Taſchenuhren überſetzte Uhren, dieſe gehen aber nie über acht Tage. Sie erhalten über die andern Räder noch ein Einſatzrad, wodurch die Schnecke mit dem Schneckenrade genöthiget wird, langſamer zu gehen.

Ueberſetzung einer Maſchine, oder eines Kunſtgezeuges, iſt eben das, was man ſonſt Vermögen nennet, nämlich die Vermehrung der Kraft.

Ueber ſich brechen, Fr. Creuſer en haut, (Bergwerk) wenn man die Firſte aushauet, und mit dem Baue in die Höhe gegen den Tag zu arbeitet, um das in der Firſte und darüber befindliche Erz zu gewinnen.

Ueber ſich ſchlagen, ſ. vorher.

Uberſilbern, ſ. Verſilbern.

Uberſintern, (Bergwerk) wenn ſich der Sinter (ſ. dieſen) auf etwas anſetzet, z. B. kalkartige Waſſer überſintern, die Gegenſtände, worauf ſie tröpfeln.

Ueberſpännig, Holz, das nicht rückdrahtig iſt, oder worinn die Faſern nicht parallel mit der Figur des Stücks laufen, als z. B. wenn ein krumm gewachſenes Stück gerade, oder ein gerade gewachſenes Stück krumm geſäget wird.

Ueberſpringe. (Jäger) So werden die Sprenkel (ſ. dieſe) zum Vogelfange genennt. Auch die Stangen, welche queer durch den Lauf gerichtet werden, damit das Wild über dieſelben ſpringen müſſe.

Ueberſpringe, (Jäger) wenn bey einem Jagen zum Vergnügen weißgeſchälte Stangen auf dem Laufte gegen den Leibſchirm auf Pfähle geſchlagen werden, damit die vorgejagten Hirſche im Vorbeylaufen allda überſetzen, und einen Sprung thun müſſen.

Ueberſtamm, Ueberſtämme, (Schuhmacher) zwey ſchmale Streifen Leder, die rund um die Hinterquartiere des Oberleders eines Schuhes angeklebet werden, und als ein Unterfutter dienen.

Ueberſtämmig, ſ. Ueberſtamm.

Ueberſtändig, Fr. Ce qui à paſſé la maturité parfaite, (Bergwerk) wird von den Bergleuten das Erz und Metall genennet, wenn es dem Anſehen nach von der Natur zu ſeiner Vollkommenheit gebracht, und wieder verwittert oder verzehret worden iſt.

Ueberſtändig, (Forſtweſen) alte ausgewachſene Hölzer, die mehr ab- als zunehmen.

Ueberſtellen, (Fiſcher) in einen Fluß durch ſeine ganze Breite Netze ſtellen.

Ueberſtoßen. (Bäcker) Wenn der Brodt- oder Semmelteig in den Ofen geſchoben, und ſolcher damit angefüllet iſt, ſo müſſen die Dünſte oder der Wraſen über das Brod oder die Semmeln überſteigen, und ſolchen Farbe geben. (ſ. auch Ueberſetzen) Dieſerhalb wird das Mundloch des Ofens verſchloſſen. Und da die Zuglöcher vor dem Einſchieben ſchon verſchloſſen ſind, ſo ſammlen ſich die Dünſte in dem Ofen, und überſtoßen das Brod und die Semmeln. In dieſem Zuſtande bleibt der Ofen ein paar Minuten, und das Brod erhält in dieſer Zeit eine ſchwache Rinde und Farbe. Nach dieſer Zeit nimt der Werk-

meister den brennenden Kien aus dem Leuchtloch, verschließt dieses mit seiner Thüre, und öffnet wenigstens ein Zugloch, auch wohl zwey, wenn das Brod viel Gahre hat, weil es sonst platt würde. Etwa nach einer Viertelstunde legt er wieder brennenden Kien in das Leuchtloch, und wenn er durch das geöffnete Mundloch bemerket, daß der Wrasen übergestoßen, und das Brod seine Farbe hat, so werden alle Zuglöcher nach und nach geöffnet, das sämmtliche Brod etwas mit einem Schieber verrückt, damit es nicht auf der Rinde aufreißt, und alsdenn wird der Kien aus dem Leuchtloch genommen, und dieses und das Mundloch verschlossen. Durch das gedachte Ueberstoßen des Wrasens erhält das Brod eine dunkelgelbe Farbe und einen Glanz, und so auch die Semmeln ihre gehörige Farbe und Glanz.

Ueberstricken, mit einem Strickwerk eine Sache überziehen, oder ein netzenartiges Gewebe darüber machen, z. B. einen Ball überstricken.

Uebertafeln, s. Täfeln.

Uebertragen, Fr. transferer, (Bergwerk) von einem Ort auf den andern verlegen. Als: den Fund übertragen, einen andern Ort zum Fund angeben, als wo er eigentlich vom Anfange gelegen.

Uebertragen mit Arbeit, Fr. faire l'oeuvre pour un autre, (Bergwerk) die nöthige Arbeit, welche einem andern zukomt, verrichten.

Uebertreiben, Fr. Exaggerer, (Maler) wenn Gewälde allzu stark oder sehr stark angegeben sind, es sey nun in der Zeichnung, oder im Kolorit. Man muß untersuchen, ob die Maler, welche die Umrisse ihrer Figuren übertrieben haben, um gelehrt zu scheinen, nicht etwa das Wahre dabey verlassen haben. Was die künstlichen Farben anbelangt, so muß der Maler ihre Kräfte, Stärke, Schmelz- und Vereinigung verstehen, damit er durch einige übertreiben, durch andre aber matter machen könne, wenn die Zusammensetzung des Gegenstandes es erfordert.

Uebertreiben, s. Distilliren.

Uebertreiber, (Böttcher) das erste von den Schlagbändern. (s. diese) Es ist von allen diesen das weiteste, und wird, nachdem die Stäbe einer Tonne in dem Setzband aufgerichtet oder gesetzt, zusammengetrieben und gerichtet sind, von dem obern Rande der sämmtlichen Stäbe auf diesen bis zu dem Bauch hinauf getrieben. Die Weite dieses Bandes erlaubt, daß man es in den obern Rand der Stäbe aufsetzen kann, ohnerachtet diese im obern Rande noch nicht zusammengefüget sind. (s. Tonne)

Uebertrense, (Sporer) eine Trense, deren Gebiß aus einem massiven Mundstücke besteht, welches nebst einem Ringe an jedem Ende zwey oder drey Glieder erhält.

Uebertrieben, Fr. outré, (Maler) wird von der Zeichnung und von dem Kolorit gesaget. Wenn von diesem die Rede ist, so heißt es soviel als, das Kolorit sey zu hoch an Farbe, das Rothe oder eine andere kräftige Farbe herrsche darinn, welches die Wirkung wie die Schminke in dem Gesichte einer Weibsperson thut. In diesem Verstande ist bey den Franzosen outré eben das, was sie sonst auch exaggerer nennen.

Uebertriebene, das, Fr. Exaggeration, (Maler) wird von dem Auftrage der Farben, um die Lichter und Schatten zu bilden, gesaget. Die Farben verlieren viel von ihrem Glanze, wenn sie aufgetragen worden; daher müssen die Maler das Fleisch und die Schatten übertreiben, d. i. kräftiger malen, um dadurch in einem Gemälde den natürlichen Farben der Gegenstände näher zu kommen.

Uebertrifft, (Landwirthschaft) wenn man das Vieh über einen Acker treibt; auch das Recht, sein Vieh über des Nachbars Acker zu treiben. Also die Trifft, d. i. der Viehweg, über einen Acker.

Uebertünchen, Fr. Crepir, s. Tünchen.

Ueberwalken, (Walker) wenn ein Tuch allzu lange gewalket wird, mehr, als es das Verhältniß seiner Anzahl Kettenfäden erfordert, und dadurch allzu steif und vest gemachet wird. (s. Walken)

Ueberwendliche Nath, 1) (Näthterin, Schneider) eine Nath, da der Schnitt von beyden Stücken, die zusammen genähet werden sollen, auf einander fällt. Der Schneider hält die zu vereinigenden Stücke senkrecht vor sich, und sticht unter dem Schnitt die Nadel beständig von sich abgekehret durch. Der Faden komt bey jedem Stich auf den Schnitt zu liegen, und bey mehreren Stichen neben einander gleicht der Faden einer bey dem Stich abgebrochenen Schlangenlinie. 2) Bey dem Strumpfwirker wird die Nath, womit er den Strumpf hinten zusammen nähet, also genannt, wenn die äußersten Reihen Maschen beyder Kanten übereinander gelegt, und der Faden als eine Schlangenlinie auf den Maschen ununterbrochen liegt.

Ueberwerfen, (Strumpfwirker) wenn nach dem Coulliren der Maschen, nach dem Anschlag mit dem Bauch der Platinen, die kurz vorher gebildete Reihe Maschen von der Biegung der Nadeln absinket, und sich in die Reihe der zuerst gemachten Maschen wirft oder senket, die sich unter den umgebogenen Spitzen der Biegung der Nadeln befindet, und sich also die ersten Maschen über die zweyten Maschen überstreifen. (s. auch Assembliren)

Ueberwerfen, den Teig, (Bäcker) den Teig in dem Troge oder der Beute, nachdem er geknetet ist, in Stücken an das andre Ende desselben werfen, um die darinn befindliche Luft in Bewegung zu setzen.

Ueberwurf, (Schiffsbau) das vorspringende Theil am Hintertheil des Schiffs über dem Steuerruder, so die Gestalt eines Gewölbes hat.

Ueberwurf der Reitstange, (Sporer) an den dünnen Enden der Stangen dasjenige umgebogene Stück, worinn der Wirbel, der den Zügelring (s. beydes) träget, bevestiget ist. Es wird bey dem Schmiden der Stangen zugleich massiv ausgearbeitet, denn der Sporer läßt hiezu, wie zu dem Mundstückloch, einen doppelten Absatz stehen, den er bey dem Schmiden ausreckt, und nachher mit dem Dorn lochet, (s. Lochen) und mit der Feile ausarbeitet.

Ueberziehen des Gewindes mit Messing, (Schlosser) wenn ein zierlicher Beschlag an eine Thüre verfertiget worden, so wird öfters das sichtbare des eisernen Gewindes mit Messingblech überzogen. Das Blech wird bloß mit Nieten neben dem Gewinde angenietet, ohne es vorher nach dem Gewinde zu runden. Nach dem Annieten aber schlagen sie es mit der Finne eines Hammers in die Fuge des Gewindes hinein, und hierdurch wird das Blech zugleich glatt über das Eisen angezogen, daß es das Ansehen hat, als wenn die Fischbänder von Messing wären.

Ueberzogene Mandeln, (Zuckerbäcker) Mandeln, die mit geläutertem Zucker überzogen werden. Der Konditer vermischt geschlagen Eyweiß mit seinem zerschlagenen Zucker, und gießt soviel Wasser hinzu, daß dieses den Zucker auflößt. Je stärker der geläuterte Zucker werden soll, desto weniger Wasser wird hinzu gethan und umgekehrt. Der aufgelöste Zucker wird gekocht und geschäumt. Mit diesem Zucker werden die Mandeln in den Schwengkessel gebracht und überzogen. (s. Schwengkesselarbeit)

Ueberzug, Oberzeug, Ueberzeug, (Schneider) das obere Zeug eines Kleides im Gegensatz des Unterzeuges oder Unterfutters.

Ueberzug der Hüte, (Hutmacher) wenn ein Hut von besserer Materie als derselbe selbst verfertiget ist, z. B. von Bieberhaaren, Kaninchenhaaren u. s. w. Dieser Ueberzug wird entweder nur auf den Kopf oder auch auf den Rand und Kopf gebracht, und geschieht alsdenn, wenn der ganze Hut erst völlig gefilzt, aufgeschlossen und ausgebüßt (s. filzen, aufschlüßen und ausbüßen) ist. Man legt und zieht den Ueberzug auf solchen Stellen auf, siehet dahin, daß keine Falten darinn bleiben, und rupft das Ueberflüßige davon ab. Auf dem Rande geschieht dieses auf beyden Seiten, alsdenn wird das Filztuch aufgelegt, und der Ueberzug auf den Hut nunmehr angefilzt, und so filzt er sowohl die eine Seite als auch die andre Seite des Randes an, daß der Ueberzug sich mit dem Hut auf das genaueste vereinige.

Uebliche, das, Fr. Costume. (Maler, Kupferstecher) Man versteht darunter die Uebereinstimmung der Vorstellung eines Gemäldes mit der historischen Handlung in Rücksicht auf die Sitten, Charaktere, Moden, Gebräuche, Bekleidungen, Waffen u. s. w. welche der Maler vorstellen will. Zur völligen Richtigkeit des Üblichen werden einige besondere Kennzeichen erfordert, welche den Ort, wo die Handlung vorgefallen ist, und die Personen des Gemäldes andeuten, ingleichen den Ort, so wie er war, wenn er anders bekannt ist, und man muß sich zu hüten wissen, nichts den Begriffen, so man davon haben kann, widriges einzumischen. Das Uebliche erfordert ferner, daß man den Personen die Fleischfarbe und Leibesbeschaffenheit gebe, welche die Geschichte ihnen beylegt. Man begreift ferner unter dem Üblichen alles, was den Wohlstand, den Karakter und das Schickliche eines jeden Standes betrift. Ob man gleich sagt, das Uebliche müsse allezeit beobachtet werden, so gestattet dieses Gesetz doch Ausnahme. Die Bekleidungen der Zeit haben zwar wirklich den Vortheil, daß sie für die Nachkommenschaft historisch werden; allein sie sind öfters einer schönen Wirkung nachtheilig. Dieses Uebel ist in der Bildhauerey noch nachtheiliger als in der Malerey. Ein heutiger Kriegesmann, dessen Haare nach unserer Mode frisiret werden, dessen Hemde über den Küras und die Armschienen hervorragte, würde ein Werk von einer kleinen Manier, und von schlechtem Geschmack seyn. Großer Künstler Andenken, muß die Mode überleben. Sie müssen nicht in das Lächerliche eines künstlichen und gezierten Haarputzes verfallen, welches unglücklicherweise in Frankreich überhand zu nehmen angefangen hat. Die natürlichen Haare, so wie sie die Griechen und Römer trugen, sind die einzige Art Kopfputz, welche in Rundwerken eine gute Wirkung thut. Man kann und soll zwar auch in einem Bildnisse die Kleidertrachten beobachten, ob sie gleich sehr unangenehm zu bearbeiten sind, und nicht den natürlichen Reitz haben, als die antiken Gewänder. Weil diese näher am Körper anlagen, machten sie bey einer jeden Bewegung des Körpers eine Verschiedenheit von Falten, die sich selbst grupirten, welches unsere heutigen Bekleidungen nicht thun. Alles steht in ihnen nach einer frostigen Symmetrie, welche die Maler nicht anders, als durch gezwungene Falten unterbrechen, oder durch Stücken Zeug, welche nicht zur Sache gehören, und die sie zum kontrastiren gebrauchen. Alles Vortheils ungeachtet, welchen die Alten in dem Gebrauch ihrer Gewänder fanden, bemerkten sie dennoch, daß das Hohle ihrer Falten, die fast am Leibe klebten, das Nackende nicht genugsam bezeichne, und daher in der Nachahmung unförmlich und plump wurde. Derowegen bedienten sie sich zum Drappiren der feuchten Leinwand; und öfters verbrannten sie, aus einem eifersüchtigen Eigensinne, der Natur allein Reitz ihrer Umrisse zu erhalten, die Bekleidung ihrer Figuren. Man hat diesen Gebrauch des Alterthums sowohl, als der feuchten Leindwand verlassen, und es ist noch sehr zweifelhaft, ob man dabey gewonnen habe.

Ufer, Fr. Bord Rive, die erhabene Ecke des vesten Landes auf beyden Seiten eines Sees oder Flusses, wodurch es auf beyden Seiten eingeschlossen wird. Ist solches zum Gebrauch der Schiffe eingerichtet, so heißt es ein Gestade.

Uferbevestigung, (Wasserbau) eine Bevestigung oder Verstärkung der Ufer an den Strömen und Seen, um solche vor dem Einsturz zu bewahren. Die Vestigkeit der Ufer hanget nicht nur von der Beschaffenheit der Masse ab, sondern auch, und zwar vielmehr, von der Lage gegen die Strombahn. Uferlinien, die mit einer geradlinigten Strombahn parallel laufen, haben nichts zu befürchten, so lange die Tiefe in der Mitte bleibt. Sobald sich aber die Tieflinie einem Ufer mehr nähert als dem andern, so wird das Nähere bald abschüßig gemacht, und in Schartufer verwandelt werden, und dann fängt der Strom an zu serpentiren. Krümmt er sich wirklich, so-

gleich

gleich verſchwindet die Gefahr bey dem eintretenden Ufer, welches von Zeit zu Zeit auch ſchräger wird, ſie vermehrt ſich aber auf Seiten des zurücktretenden, welches immer ſteiler wird, je mehr ſich die Tiefe demſelben nähert. Die größte Stärke bekomt das Ufer von der Abdachung, ſintemal dieſelbe nicht nur den Stromſtrich von ſich ablehnt und ihn nach der Tiefe hinweiſet, ſondern da auch weniger Waſſer über derſelben ſteht, ſo iſt die drückende Laſt nicht ſo groß, und es wird daher nicht abgeſcheuert. Nach dieſen Bemerkungen kann man leicht von der Güte eines jeden Ufers urtheilen, und darnach ſeine Maaßregeln einrichten. Die Uferbeveſtigungen können demnach nur bey ſteilen und einwärts gebogenen Linien vorfallen. Ehe man aber den Anfang machen darf, ſo muß man folgendes erwägen: Wie die Maſſe des Ufers beſchaffen ſey, was für eine Lage die Uferlinie gegen die Strombahn habe, und was für Urſachen vorhanden ſeyn, die den Einriß verurſachen können? Iſt es die ſich nähernde Stromtiefe, oder ein Stromſtrich, oder eine Sandbank, Inſel u. dgl., oder rühret der Abbruch von Eisſtopfung und Eisfahrten her? Ferner muß man bemerken, wie das Ufer gegen den Hauptſturmwind lieget oder ob etwa gegenüber ſchädliche Werke angelegt, oder Schiffbrücken zu nahe ans Ufer gepflanzt ſind, oder ſich eine geheime Urſache in der Tiefe auf dem Grunde aufhält, auch ob der Strom breit oder ſchmal iſt, und ob er Sand oder Schlick bey ſich führt. Soll das Ufer abſchüßig werden, oder ſoll es ſteil bleiben, und will man Vorland gewinnen oder nicht? u. ſ. w. Nach allen dieſen Umſtänden muß nun ein Sachverſtändiger ſeine Maaßregeln nehmen, um in allen der gedachten Fälle den Endzweck zu erreichen. Die allerwohlfeilſte und leichteſte Uferbeveſtigung iſt die Beſpickung mit Weidenreiſern, die überhaupt nur eine Elle lang ſeyn dürfen. Dieſe Reiſer ſchlagen aus, bebüſchen ſich, legen auf dem Grunde Schlick und Sand an, widerſtehen der Ausſpülung ſowohl, als dem reißenden Eißgange, können im folgenden Jahr wieder niedergebunden werden, und bedecken das Ufer mit einem undurchdringlichen Harniſche. Findet man ſie nicht nöthig ferner niederzubinden, ſo ſind ſie gut zu Faſchienen zu gebrauchen. Allein dieſe Uferbeſchützung iſt nur alsdenn hinlänglich, wenn das Ufer etwa nur oberwärts auf der Oberfläche bey Ueberſchwemmungen ausgehölt wird, oder wenn es noch nicht ganz ſeine Abdachung verlohren hat, wenn ſich kein Stromſtrich gegen daſſelbe gewendet, auch die Tiefenlinie ſich noch nicht ſo weit genähert, daß es ſeinen Fuß eingebüßet, ſondern etwa durch Wellenſchlag bey Stürmen und Abſchürfung bey Eisgängen beſchädigt worden, oder überhaupt wenn keine fortdaurende und immerwährende Urſache der Verletzung vorhanden. Seeufer erlauben dieſe Beſpickung nicht, weil die Reiſer im Salzwaſſer nicht ausſchlagen, wenigſtens wird keine Begrünung erfolgen, ſo weit Ebbe und Fluth heranſteigen. Wenn eine bloße Ergänzung eines beſchädigten Ufers nicht hinreichet, daſſelbe auf künftige Fälle zu verwahren, ſo werden Holzungen und andre Vorſchläge erforderlich ſeyn. Das zweyte Mittel beſteht in einer Belegung des Ufers mit Faſchienen und Flechtungen, ſo von einigen eine **Landveſte** (ſ. dieſe) genennt werden. An Seeufern ſchicken ſich ſehr gut die Zaune, die ſtuffenweiſe angelegt werden. Sie müſſen aber nicht über zwey Fuß hoch ſeyn. Sie ſind vortreflich an den Seeufern und am Strande, denn ſie halten den durch die Wellen angeſpülten Sand auf, daß er nicht mit der abfluzenden Welle wieder in die See zurück gewaſchen werde, und man kann durch dieſes Mittel, wenn es mit Vorſichtigkeit angewendet wird, die niedrigſten Strandufer nach und nach dergeſtalt erhöhen, daß ſogar das Meer Land verſchaffen muß. Wenn aber die Stromtiefe bereits das Ufer erreicht, und ſelbiges, ſo weit das niedrigſte Waſſer ſteht, ſteil abgeriſſen hat, ſo wird die Uferdecke wenig helfen. Nichts deſto weniger wird der Sand unter derſelben herabfließen, der Strom wird ſie untergraben und im Kurzen abreißen. Bey dieſen Umſtänden, um der Unterſpülung vorzukommen, muß ein **Bleßwerk** (ſ. dieſes) angelegt werden, und ſobald dieſes fertig iſt, ſtürzet man einen Theil des Ufers ſchräge herab und giebt demſelben eine **Uferdecke**, welche mit dem Bleßwerke verbunden wird. Im Fall ein Stromſtrich zugleich auf das Ufer losgeht, ſo ertheilet man dem Bleßwerke Köpfe, d. i. kleine Triangelförmig hervorragende Zacken, ſo den Stromſtrich abweiſen. Alle dieſe Beveſtigungen der Ufer ſind zureichend, wenn weiter nichts verlangt wird, als ſich in dem Beſitze ſeines Ufers zu behaupten. Will man aber verlohrnes Ufer wieder erlangen, ſo muß man **Fangbuhnen** (ſ. dieſe) vorlegen.

Ufern, (Deichbau) das Ufer eines Grabens oder einer Tiefe rein machen, und das eingewachſene abſtechen oder abhauen.

Uffers, ſind engliſche Flußſchiffe.

Uffertſtunde, ſ. **Liegeſtunde**.

Uhr, (Uhrmacher) eine Maſchiene, ſo die Stunden zeiget, und auch ſchlägt. Diejenigen Uhren, welche durch ihre Bewegung den Zeiger herum führen, um die Stunden anzuzeigen, werden **Zeigeruhren** (ſ. dieſe) genennt, und unter dieſen werden diejenigen **Schlaguhren** (ſ. dieſe) genennt, die durch den Schlag an eine Glocke zählen. Wenn ſolches aber nicht nur geſchieht, zu welcher Zeit man will, ſondern auch über die Stunde, darauf der Zeiger ſteht, noch die Viertelſtunden damit angegeben werden, ſo heißen dergleichen Uhren **Repetiruhren**. (ſ. dieſe) Hugenius hat die Uhren zur größten Vollkommenheit gebracht, indem er gelehret, wie ihre Bewegung vermittelſt eines auf beſondre Art zwiſchen zwey Cykloiden angebrachten Penduls in gleicher Geſchwindigkeit zu erhalten ſey, welches man vor ihm nicht zu bewerkſtelligen wußte, weil man gewohnt war, ſich leichter Perpendikel an den Uhren zu bedienen, die weite Schwingungen machten. Jetzt aber ſind die Hugeniſchen Uhren mit Cykloiden ſehr wieder abgekommen, weil man geſehen, daß man dieſer Erfindung, (die doch an ſich in ihrem Werth bleibet) nicht nöthig hat, wenn man die Perpendikel ſchwer genung macht, und ſie durch ganz kleine

Zir-

Zirkelbogen oscilliren läßt. Denn so müssen ihre Schwingungen auch in gleicher Zeit geschehen. Man bewerkstelliget solches durch ein aufrechtes Steigerad mit einem Haken, und diese heißt man Penduluhren mit englischen Haken. Man hat zu dem verschiedenen Gebrauch allerley Arten von Uhren, als: Stubenuhren, die wieder in Wanduhren und Stutzuhren eingetheilt werden, Taschenuhren, Spieluhren, Thurmuhren, Jahre- Monaths- Wochen- und Tageuhren, u. a. m. (s. alle an ihrem Ort)

Uhr, eine Lage harten, steinigten Erdreichs auf den Geesten; ist entweder schwarzer oder rother Uhr. Der erste hat was dargiges, und der letzte etwas steinigtes oder Eisenrosthaftiges an sich.

Uhr, (Markscheider) bey dem Streichen der Flötze, der 24 Theil des Horizonts.

Uhre, künstliche, mit einem Rad, es ist eine Penduluhre, von der Erfindung des jüngern Julien le Roy, eines in Paris lebenden Uhrmachers. Sie ist mit einem Rade ohne die gemeinen Gewichte und ohne Feder gebauet. Oben über diesem Rade ist ein Trichter mit Bleyschrot, wie in den Mühlen angebracht. Dieser endiget sich in einen etwas schrägen Fuß, und dieser gießt das Schrot in einen kleinern wieder tiefer gestellten Trichter aus. Indem nun ein Schneller am Boden des kleinen Trichters von Zeit zu Zeit den kleinen Trichter eröffnet, so sinken aus ihm einige von diesen kleinen Schrotkörnern längst dem Halse des Trichters, in die Oeffnung eines ganz kleinen Trichters herab, deren eine ansehnliche Menge an einem seidenen Bande, wie in einem Paternosterwerke, beveſtiget ist. Indem nun ein Trichterchen unter dem andern an dem Bande hängt, so wird eins nach dem andern von dem fallenden Schrotregen beschwert, sie sinken davon mit dem Bande weiter herab, und unten stürzen sich diese kleine Becher von selbsten um und leeren sich durch einen Schieber in einen Kasten aus. Die linke Trichterreihe bleibt folglich immer leer, indessen daß die rechte Seite von dem zufließenden Schrote jederzeit einen Stoß empfängt, der das Rad umtreibt. Dieses einzige Rad, um dessen Welle das Trichterwerk herumgeht, stellt zugleich das ganze Gehwerk vor, und bewegt den Haken des Penduls. Das Vorlegewerk deutet, wie in den gemeinen Uhren, die Stunde an, das Schrot bewegt, statt der Bleygewichter, die Vorlegeräder und die Zeiger. Die Kunst hiebey beruhet auf der Erfindung des Trichterwerks, und daß ein einziges Rad all: Räder eines Gehwerks ausschließt. Man hat eine dergleichen Uhr auf dem Schloß in Berlin, die acht Tage geht, und wenn der Vorrathstrichter höher wäre, so könnte sie noch länger gehen. Das Bleyschrot ist indessen seinem Wesen nach weich, und es verlieren sich die empfangenen Stöße des Falls bald wieder, und sie verstopfen daher die Rinnen. Wenn man vollkommen harte, runde und elastische kleine Kügelchen hätte, so würde sich diese Maschiene leicht verbessern lassen und eine allgemeinere Dauer versprechen.

Uhre mit 5 Rädern, die halbe Sekunden vibriret. Diese Wanduhren gehen in einem Aufzuge 8 Tage, haben ein liegendes Steige- und Kronenrad, zeigen Stunden, Minuten und Sekunden und die Perpendikelstange macht 120 Striche in einer Minute. Ihre Berechnung ist folgende:

Das Steigerad in 15 Sekunden oder in 1 Minute 4mal	15. 9. 4.		
Das Kronrad in 1 Minute	36. 8. 6.		
Das kleine Bodenrad in 6 Min.	48. 8. 10.		24
Das große Bodenrad in 1 Stunde	60. 6. 12.		10
Das Hauptrad in 12 Stunden	72.		240
			12
			480
			24
			2880
			30
			86400

xx	x
864⁄⁄⁄	72⁄⁄⁄
xxxxx	666⁄
xxx	

120 Perpendikelstriche in 1 Minute. Die Perpendikelstange ist 10 Zoll lang, und hängt an einem seidenen Faden. Die Uhr wird mit der Rolle und Schnur ohne Ende gebauet. Nämlich die Leine wird an beyden Enden wie bey den Probiruhren zusammengenäht, und geht über zwey Rollen oder Kloben. Sie ist geklöppelt und nicht gedrehet, damit sie sich an der Uhr nicht zusammendrehe. Sie bekomt einen Stunden- Minuten- und Sekundenweiser. Sie erhält ein Viertel- und Schlagwerk wie auch eine Darumscheibe (s. diese, im Supplement) das Gewicht, so durch die Berechnung gefunden werden muß, (s. Uhrengewicht, wie es zu finden) wird in Kloben gehangen, und die Rolle an dem Hauptrad vest gemacht. Die andre Rolle wird mit einem Sperrrad und Sperrkegel gemacht worüber die Leine geht, daß man die Uhr auf der andern Rolle aufzieht, damit sie den Aufzug nicht empfindet, und im Gehen nicht gehemmt und aufgehalten wird, sondern im währenden Aufzuge immer fortgeht, und in der Zeit bleibt.

Uhrengewicht durch die Berechnung zu finden. Da das Gewicht bey einer Uhre unentbehrlich ist, und zuletzt, wenn die ganze Uhr fertig, noch das beste thun muß, wenn die Uhr gehen soll, so muß dieses Gewicht auch gehörige Schwere haben. Man muß daher eine Eintheilung desselben von der Rolle oder dem Kloben an bis auf das Steigerad machen. Wenn die Uhren gut berechnet und auch gut gearbeitet werden, so brauchet man nur halb soviel an Gewicht als an schlecht gearbeiteten. Man nimt aus der Erfahrung zum Grunde, daß allezeit 2 Quentchen auf dem Steigerad mit des Hauptrads Gewicht im Gleichgewicht stehen müssen, welche den Perpendikel in beständiger Bewegung erhalten. Wenn man aber den Perpendikel an einem seidenen Faden hängt,

braucht man nur halb ſoviel Gewicht an die Uhr zu hängen. Man rechnet alſo auf das Hauptrad 2 Pfund 8 Loth, auf das große Bodenrad 36 Loth, auf das kleine Bodenrad 4 Loth, und auf das Steigerad 2 Quentchen u. ſ. w. Wenn die Uhr recht gut ausgearbeitet iſt, braucht man nur den vierten Theil Gewichte.

Uhrenſäule, Fr. Colonne gnomonique, eine Säule, auf deren cylindriſchen Schaft ein Sonnenzeiger mit Stundenlinien befindlich iſt.

Uhren zu ſtellen, die Taſchenuhren muß man nicht nach den Thurmuhren ſtellen, weil dieſe den allermeiſten Unrichtigkeiten unterworfen ſind, theils durch die Witterung, theils durch das Aufziehen und die Stellung. Nach einer guten tüchtigen Wanduhr, welche im wagerechten Stande und gut berechnet, mit dem Perpendikel oder engliſchen Haken verſehen, und nach der Sonnen geſtellt iſt, kann man ſchon eine Sackuhr ſtellen. Am beſten iſt es aber wenn man eine Sackuhr nach der Sonne ſtellt, und zwar zu Mittage um 12 Uhr; weil die Vor- und Nachmittagsſtunden auf denen Sonnenuhren alle abweichend ſind, ſo iſt keine in den Vor- und Nachmittagsſtunden richtig, ausgenommen die Aequinoctial Sonnenuhren, weil die Sonne im Frühling ſteigt und im Herbſt wieder fällt, der Zeigerdraht aber auf den Sonnenuhren durch das ganze Jahr unbeweglich ſtehen bleibt. Geſetzt man ſtellt eine richtige Wand- oder Sackuhr des Morgens früh um 7 oder 8 Uhr nach einem Sonnenzeiger, und man ſieht des Nachmittags um 4 oder 5 Uhr darnach, ſo wird man finden, daß die Uhr und der Sonnenzeiger weit von einander ſind. Und wenn auch eine Sonnenuhr noch ſo richtig aufgeriſſen iſt, ſo muß ſie doch nach der Mittagslinie aufgeſetzt oder angeſchlagen werden. Um hierzu zu gelangen, kann man folgende Sonnenſcheibe machen: Man mache nämlich eine hölzerne oder ſteinerne Platte, ohngefähr 1 Zoll im Durchmeſſer groß. Auf ſelbiger macht man nach Belieben 6, 8, 10 oder 12 konzentriſche Linien, und auf den Mittelpunkt einen Stift 1 Zoll hoch. Hernach ſetzt man die Platte an einem Ort, wo die Sonne von früh 9 Uhr bis Nachmittags um 3 Uhr hinſcheint, horizontal auf, und giebt Achtung, wenn ſich der Schatten Vormittags auf einer Linie abſchneidet. Man bezeichnet dieß mit einem Punkte und geht davon. Wenn ſich nun der Schatten Nachmittage wieder auf der gedachten Linie abſchneidet, ſo bezeichnet man es wieder mit einem Punkte, zieht eine Linie, von einem Punkte zu dem andern, und theilet ſie in zwey Theile. Hernach nimt man das Mittel heraus, und zieht von dem Stift durch das Mittel wieder eine Linie, welches die verlangte Mittagslinie iſt, wornach alle Uhren geſtellt werden müſſen. Wenn man eine Sackuhr in die Zeit einrichten will, ſo muß man ſie des Mittags um 12 Uhr oder nach dieſer Mittagslinie aufziehen und nach dieſer Linie ſtellen, und den Minutenweiſer punkt 12 Uhr auf 60 Minuten rücken, und 24 Stunden unverrückt fortgehen laſſen, bis um 12 Uhr den andern Tag. Steht der Minutenweiſer wieder auf der 60ſten Minute, ſo geht die Uhr gewiß gut. Geht aber die Uhr 5 oder 6 Minuten zu langſam, ſo wird der Minutenweiſer erſt auf 60 gerückt, und alsdenn der Uhr hinten auf dem **Rücker** geholfen, indem die **Rückſcheibe** von der Linken zur Rechten etwa um einen ſchwachen Meſſerrücken dick fortgeſchoben wird, und nach 24 Stunden, wenn noch ein oder zwey Minuten fehlen, rücket man, nachdem der Minutenweiſer gerückt worden, die Rückerſcheibe noch um eine ſtumpfe Meſſerſchneide weiter von der Linken nach der Rechten, und damit fährt man ſo fort, bis es getroffen iſt. Geht die Uhr zu geſchwinde, ſo dreht man nach 24 Stunden den Minutenzeiger auf die 60 Minute zurück und mit dem Rücker verfährt man auf die ebengedachte Art, aber von der Rechten nach der Linken. Man muß hier alſo merken, daß der Minutenweiſer mit dem Rücker ein gleiches Verhältniß habe. Denn beyde werden zuſammen rechts oder links herumgedreht. Man kann bey Stellung der Uhren den Minutenzeiger ohne Gefahr rechts oder links drehen. Will man eine Sackuhr bey der ſcheinbaren Zeit erhalten, ſo muß man täglich zu Mittage bey dem Aufziehen um 12 Uhr den Minutenzeiger um ſoviel rück- oder vorwärts ſtellen, als die Uhr zu geſchwinde, oder zu langſam geht, und als die mittlere und ſcheinbare Zeit von einander unterſchieden ſind. Eine Sackuhr iſt niemalen ſo vollkommen, daß ſie die mittlere Zeit ohne alle Fehler zeigen ſollte. Wenn man eine wohl berechnete Sackuhr beſtändig wie eine Wanduhr an einem temperirten Ort hängen läßt, daß ſie weder Bewegung noch Wärme noch Kälte empfindet, ſo kann ſie nur die mittlere Zeit zeigen, aber nicht die ſcheinbare.

Uhrfeder, (Uhrmacher) das weſentliche Stück einer Taſchenuhr, wodurch die ganze Uhr in ihrer Bewegung unterhalten wird. Sie ſind bald kleiner bald größer, je nachdem das Werk groß oder klein iſt. Sie werden in Genf, England und Frankreich gemacht, woher ſie die deutſchen Uhrmacher erhalten. Es iſt eigentlich ein dünnes, ſtählernes und ſchmales geplättetes Blatt, blau angelaufen und ſehr elaſtiſch, und wird auf folgende Art verfertiget. Man ſchmidet den Stahl zu einem dünnen Blech, das ſo ſtark iſt, als eine Uhrfeder werden ſoll, und ſchneidet aus dieſem die Feder. Um aber dieſes Blech zu glätten, ſo hat die Fabrike eine Maſchiene, wodurch man zwey ſtarke Feilen mit Schrauben gegen einander nähern kann. Gerade wie bey dem Goldſchmide der Seckenzug. (ſ. dieſen) Wenn man die Feder einigemal zwiſchen dieſen Feilen durchzieht, ſo iſt ſie nicht allein glatt, ſondern ſie erhält auch hierdurch ihre beſtimmte Dicke. Sie krümmt ſich aber insgemein bey dem Durchziehen, und daher muß ſie von neuem beſchnitten werden. Man härtet ſie alsdenn in Seifwaſſer, läßt ſie habergelb anlaufen, und ſchmirgelt ſie endlich. Nachher wird ſie blau angelaufen. Sie würde zerſpringen, wenn man dieſes auf Kolen thäte, deswegen wird ſie nur durch heißen Sand gezogen.

Uhrgehäuſe, dasjenige Behältniß, worinn das Werk einer Taſchenuhr zuſammengeſetzt und verſchloſſen wird.

Um es recht reine zu halten, werden solcher Gehäuse manchmal mehrere gebraucht, so daß eins in das andere gesetzt wird. Das innerste Uhrgehäuse ist aus zwey Theilen zusammengesetzt, aus dem Bodenstück und dem Deckel. Das Blech, wovon es gemacht wird, ist entweder Gold, Silber oder Tombach. Gold und Silber werden mit dem Hammer zu einem Blech ausgedehnt, Tombach aber erhält der Uhrengehäusemacher schon in Blechstücken. Zu dem Bodenstück wird mit der Blechscheere nach verlangter Größe eine Scheibe ausgeschnitten, in der Stampfe gestampret (s. beydes) und nachher auf der Planirkugel (s. diese) geebnet, wodurch eine runde Schaale entsteht. Der Rand der Schaale wird mit einer Richtscheibe gehörig ausgedehnt, und nun muß die fertige Schaale mit dem Deckel vereiniget werden, und hierzu gehört ein halbes Charnier und eine Zarge. Das Bodenstück wird in dieser Absicht mit einem Kitt von Pech und Ziegelmehl auf die Kittscheibe (s. diese) bevestiget, und der Zapfen der Scheibe in den Drehstuhl (s. diesen) gesteckt, man läßt sie einigemal herum laufen, daß der Kitt erkaltet. Alsdenn giebt man dem Richteisen des Drehstuhls den gehörigen Abstand von dem Gehäuse, legt ein Dreheisen mit einer breiten Spitze auf den horizontalen Arm des Richteisens, und setzt die Maschiene in Bewegung. Mit der rechten Hand wird die Spille vermittelst einer Schnur an einem Bogen bewegt, und der Rand abgedreht. Das ganze Charnier besteht aus zwey starken aber schmalen Stücken Messing. Jedes Stück wird Portecharnier genennt. Das eine Stück wird an das Bodenstück, das andre an den Deckel gelöthet. Auf jedem Portecharnier werden einige Riegel angelöthet, worinn ein Stift steckt. Das Portecharnier des Bodenstücks wird mit Schlagloth angelöthet, und mit dem Grabstichel und der Feile bearbeitet. Auf dem Portecharnier des Bodenstücks werden drey kurze und kleine Röhren mit Schlagloth, in einiger Entfernung von einander, angelöthet. Man wickelt ein Stück Blech um einen Eisendraht, zieht es durch ein Loch eines Zieheisens. (s. dieses) Hierdurch entsteht aus dem aufgewickelten Blech eine glatte Röhre, woraus die genannten kleinern Röhren geschnitten, und auf dem Portecharnier in gehörigem Abstande von einander aufgelöthet werden. Der Deckel des Gehäuses der auch der Ring genennt wird, wird aus einem schmalen Stück Blech auf dem Triboulet (s. dieses) rund gebogen, und zusammengelöthet. Deckt sein Rand noch nicht den Rand der Schaale, so treibt ihn der Gehäusemacher mit einem Hammer weiter auf dem Triboulet hinauf und rundet ihn alsdenn, wie das Bodenstück mit der Stämpe in einer Stampfe. Der Ring erhält inwendig gleichfalls eine Zarge, worein die Zarge des Bodenstücks paßt, und überdem noch eine zweyte auf dem entgegengesetzten Rande, worein das Uhrglas eingesetzt wird. Wenn die Zarge abgedreht wird, so bevestiget er den Deckel nicht auf der Kittscheibe, sondern er wird auf einem Reif des Drehholzes (s. dieses) geschoben und eben so an dem Drehstuhl bevestiget, als wie die Kittscheibe. An dem Deckel wird die zweyte Hälfte des Portecharniers angelöthet, und auf diesem zwey Ringe, und alles so bearbeitet, als an der Schaale. Beyde werden hernach mit einem Draht vereiniget und zusammengehangen. Nunmehr muß das Gehänge mit dem Biegel und die Schließfeder des Gehäuses angebracht werden. Das Gehänge mit dem Biegel besteht, wie bekannt, aus einer kleinen Stange, die in dem Bodenstück durch einen Zapfen bevestiget wird, und womit der Biegel durch ein Niedt zusammenhängt. Das Gehänge selbst wird aus einem kleinen Stück Metall auf dem Drehstuhl gedreht, woselbst es auch einen Zapfen erhält, der in einem Loch des Bodenstücks inwendig verniedtet, oder auch eingelöthet wird. Der Biegel wird aus starkem Draht gebogen, befeilt und durch ein Niedt an dem Gehänge bevestiget. Man pflegt aber auch den ganzen Biegel in der Gießflasche zu gießen. Die stählerne Schließfeder (s. diese) wird bloß in dem Bodenstück bevestiget, und auf dem Drehstuhl auf der innern Fläche des Deckels wird ein Reif ausgedreht, worein der Haken der Schließfeder fällt. Ein Niedt hält die Schließfeder in der Schaale vest, und an der Feder wird überdem noch ein Drucker durch einen Zapfen verniedtet, der das Gehäuse durchbohrt. Wenn man die Feder durch den Drucker zurück drückt, so wird das Gehäuse geöffnet. Beydes, das Niedt und der Drucker, erhalten einen runden Kopf. Es wird zu beyden Stücken aus Draht ein Nagel gefeilt, und der Kopf in einer Stampfe, die einem Nageleisen gleicht, mit einem Stempel rund geschlagen. Auf der Grundfläche des Stempels muß also der Kopf vertieft ausgegraben seyn. Zuletzt wird das ganze Gehäuse polirt, und wenn es von Tombach ist, im Feuer vergoldet. Das zweyte Gehäuse ist von dem vorigen nicht verschieden, als daß sowohl auf dem Rande des Bodenstücks als des Deckels ein Mundstück angelöthet wird. Desgleichen erhält der oberste Rand des Deckels ein ähnliches Gesimse, welches der Ring genennt wird. Unter dem Mundstück versteht man ein schmales Gesimse mit einer Zarge, das auf dem Bodenstück oder unter dem Deckel bevestiget ist. Es wird zu diesem Endzweck in einem vierkantigen Loch eines Zieheisens ein vierkantiger Draht gezogen, woraus die Mundstücke entstehen. Von diesem Draht wird ein Stück nach dem Umfange des Bodenstücks oder des Deckels abgeschnitten, auf dem Triboulet rund gebogen und vermittelst einer Zarge an das Bodenstück oder den Deckel bevestiget und auf dem Drehstuhl abgedreht. Das Mundstück wird nämlich auf einem Reif des Drehholzes bevestiget, die Zarge ausgedreht und in das Bodenstück oder den Deckel eingeschoben oder eingesprengt und angelöthet. Man giebt dem Mundstück auf dem Drehstuhl auf der Kittscheibe mit dem Dreheisen ein Gesimse, und Charnier und Schließfeder werden auf die schon gedachte Art verfertiget. Statt des Gehänges erhält dieses zweyte Gehäuse ein ausgefeiltes rundes Loch, worein das Gehänge paßt und worinn dieses bey dem Zumachen des Gehäuses liegt. Die getriebenen Gehäuse verfertiget der Uhrgehäusemacher glatt und läßt sie von einem Ziseliter treiben, und die Löcher der

durchbrochenen Gehäuse werden von einem Graveur ausgesäget, und mit dem Grabstichel graviret. Oefters erhalten die Gehäuse auch auf dem Bodenstück ein Gemälde, worüber ein Glas eingesetzt wird. Das äußerste oder dritte Gehäuse wird wie das zweyte verfertiget, und ist nur von Messingblech, außer daß das Mundstück an beyden Theilen von eben dem Metall als die Uhr ist, und das Ganze mit Chagrin oder Fischhaut überzogen wird. Inwendig wird ein Stück Seidenzeug oder Sammt in jedem Gehäuse mit Leim angeklebet.

Uhrgehäusemacher, ein Künstler, der die Uhrengehäuse verfertiget. Ehedem waren nur in Augspurg Uhrengehäusemacher, und in andern Städten beschäfftigten sich die Goldschmide mit der Verfertigung derselben. Durch die französischen Kolonien aber hat sich diese Kunst auch in andern Städten ausgebreitet, so daß fast überall, wo viel Uhrmacher, auch Uhrgehäusemacher vorhanden sind. Ihre Lehrlinge lernen unentgeltlich in sieben Jahren, und da sie zu den Künstlern gehören, so sind sie auch von allen Professionsgebräuchen der gewöhnlichen Handwerker befreyet.

Uhrgläser, Hohlgläser, (Glashütte) diejenigen Gläser, womit die Zifferblätter der Taschenuhren bedeckt werden. Ehedem wurden sie nur in England gemacht; seit einigen Jahren verfertiget man sie auch in Paris, Böhmen und Deutschland. Es ist dieses in den Glashütten eine Arbeit der Weiber, die diese Gläser mit einem glühenden Eisen aus gläsernen geblasenen Kugeln oder Halbkugeln schneiden, und alsdenn mit einer stumpfen Scheere die spitzigen Ecken wegnehmen. Die Ränder werden hernach besonders schräge abgeschliffen, damit sie in die Falze des Deckels der Uhrgehäuse gut passen.

Uhrkette, (Kleinuhrmacher) diejenige Kette, vermittelst welcher das ganze Werk einer Uhr durch den Zug der Uhrfeder in Bewegung gesetzt, mit dem Federhause verknüpft, und bey dem Aufziehen auf die Umgänge der Schnecke aufgewickelt wird, von welchen sie bey dem Gehen der Uhr von der Uhrfeder auf das Federhaus gezogen und aufgewickelt, und dadurch das Schneckenrad, und durch dieses die andere Räder in Bewegung gesetzt werden. Diese Kette besteht aus ganz feinen Gliedern, wovon zwey und zwey Glieder jederzeit an einer dünnen Platte durch Niedte bevestiget sind, die einer Hälfte eines Gliedes gleichen. Sie werden aus einer Uhrfeder gebildet und verfertiget. Die Arbeiter nehmen einen kleinen Meißel, worauf zwey Stacheln so weit von einander abstehen, als die beyden Löcher der Glieder von einander entfernt sind, und stechen mit diesen Stacheln durch eine schmale Feder in gleicher Entfernung von einander durch. Aus zwey und zwey Löchern entsteht auf einer besondern Maschiene jederzeit die Hälfte eines Gliedes. Diese Maschiene hat eine stählerne Unterlage, in welcher ein Loch nach der Größe eine Gliedes der Kette ist. In dieses Loch passet ein Stempel genau, der, wie der gedachte Meißel, auf seiner Grundfläche zwey Zacken hat, die wieder in die durchstochenen Löcher des Stahlblechs passen. Der Arbeiter hat hiebey weiter nichts zu thun, als daß er die durchstochene Feder auf das Loch der Unterlage legt, die Stachel des Stempels in zwey Löcher einpasset, und auf den Stempel schlägt. Der Stempel hauet die Glieder aus, und diese fallen von sich selbst durch das Loch der Unterlage. Die Glieder werden endlich mit kleinen Niedten vereiniget. An beyden Enden hat diese Kette einen kleinen Haken, der eine wird in das Loch des **Federhauses**, (s. dieses) und der andere in einen Stift, der in dem untersten Umgange der Schnecke eingeschlagen ist, eingehaket. Auf diese Art wird die Feder mit der Kette und dem Federhause vereiniget. Diese Ketten kommen von Genf, oder aus England, wo solche in den Uhrfabriken in großer Menge verfertiget werden.

Uhrkette, (Stahlarbeiter, Metallarbeiter) diejenige Kette, die man an das Gehänge des Uhrgehäuses einer Uhr machet, die bey dem Tragen der Uhr aus der Tasche hänget, und woran man den Uhrschlüssel, Berloken, Petschaft ꝛc. anhänget. Sie sind nach Beschaffenheit der Uhr von Gold, Semigold, Silber, Tombach oder Stahl. Die von den ersten Metallen werden aus gegossenen Theilen, die allerley Gestalten haben, mit Ringen zusammengehangen, und ein Ganzes gebildet. Die stählernen werden ihres wohlfeilen Preises wegen stark getragen, und auf eine leichte Art verfertiget. Die einzelnen Theile derselben werden aus geschnittenen Eisenplatten mit Stempeln, die allerley Figuren haben, vermittelst einiger Hammerschläge ausgepräget. Die Ringe, welche diese Theile untereinander verknüpfen, werden aus Draht gemacht, den man um einen Dorn wickelt, und bey dem Zusammenfügen, nachdem sie poliret sind, mit den Theilen zusammengebogen, und so das Ganze der Kette gebildet. Diejenigen Ringe, womit die Kette an die Uhr gehangen wird, auch woran man die Berloken u. s. w. anhänget, werden dergestalt zusammengebogen, daß ihre beyde Enden etwas übereinander schlagen. Diese Enden feilet man zur Hälfte dergestalt aus, daß sie in einander passen, und also zusammengelegt nur so dick sind, als der ganze Ring. Diese Ringe erhalten Federhärte, daß sie sich gut biegen lassen. Die starken Theile der Kette werden gehärtet, und auf der Polirscheibe poliret.

Uhrkette, bey dem Kunstgezeuge der Bergwerke die Kette, welche die Schachtstangen eines Treibwerks ziehen. Sie gleicht einer Kette in der Uhre.

Uhrleinen, (Seiler) die Leinen, welche um die Trommel einer Uhre gewickelt werden, und die Uhre selbst damit mit ihren Gewichtern aufgezogen wird. Sie werden sämmtlich aus feinem Hanf gesponnen, doch so, daß jeder Faden rechts gesponnen, die Leine selbst aber links rund gedrehet wird. Die Fäden dazu werden wie bey dem **Bindfaden** (s. diesen) gesponnen, und eben so wird auch aus einzelnen Fäden die Schnur verfertiget. Die Leine selbst aber wird nur aus drey Schnüren rund gedrehet. Die feinen Uhrleinen werden zwar wie der Bindfaden rund gedrehet, nämlich mit dem Vorder- und Hinterrade. Die groben aber werden mit dem Seilergeschirre gezwirnt, so wie die **Maschleinen**. (s. diese)

Uhrmacher, s. Groß- und Kleinuhrmacher.

Uhrmacherkunst, die Kunst, allerley Uhren (s. diese) zu verfertigen. Man sagt, daß diese Kunst zwar den Alten bekannt gewesen, aber wieder verlohren gegangen, und erst nach langer Zeit von den Deutschen wieder erfunden worden seye.

Uhrwällen. (Blechhammer) Wenn auf dem schwarzen Blechhammer ein abgehauener Stab Eisen, soviel als zu zwey Blechtafeln erforderlich ist, in zwey Hitzen der Länge nach über den Hammer 5 bis 6 Zoll breit gezogen und auseinander getrieben, alsdenn aber über einander gebogen wird, da es alsdenn ein **Sturz** heißt. Bey den weißen Blechhammern wird das abgefaßte Kölbel, so auf 2 Zentner Dünneisen gerichtet ist, von der Uhrwälle der Länge nach gestreckt, auf 2 bis 3 Zoll breit über die Hälfte hinaus gezogen, da es denn bey dem Gleichen vollends auf der andern Seite ausgestreckt, in der Mitten zusammengebogen und zu einem **Sturz** (s. diesen) gleichfalls gemacht wird.

Uhrwerk, s. Uhr.

Uhrwerk des Schützers. (Bergwerk) Damit der Schützer der Kunstwerke und Kehrräder wisse, wenn die Tonnen in den Förderschachten sich wechseln, oder einander im Schacht begegnen, und die ledige Tonne mit dem niedergehenden Seil die volle überwieget, und also dem Rade nur wenig Wasser zu geben ist, auch wenn die volle Tonne zu Tage kommen will, so wird ihm solches durch ein Räderwerk, so bey dem Bremsschwengel und den Schützstangen mit einer Scheibe und Weiser hingesetzt ist, angedeutet. Es besteht aus zwey in einander greifenden Sternrädern. Mit dem untern geht der Weiser um, an dem obern und kleineren sind 2 kleine krumme Zapfen, die mit einander einen rechten Winkel einschließen, wie am Rade, und dem Schub der darüber gehenden Weiserstange gemäß sind. Diese Stangen sind an die erste oder zweite Schwinge vor dem Schutzhause, etwa 7 Zoll über dem Stege, angehänget, gehen auf Walzen und treiben das Räderwerk um, daß der Weiser vor der Scheibe von einer Zahl zur andern fortrücket. Je kleiner oder größer die krumme Zapfen sind, desto höher oder niedriger werden sie an die Schwinger angehängt. Dieses Uhrwerk wird nach der Tiefe der Schächte eingetheilet, gleichwie ein Zähler am Garnhaspel. Hat der Schützer an der Weiserscheibe, an der unter jeder Zahl ein kleines Loch durchgebohret ist, um einen kurzen Pflock dadurch zu stecken, einmal angemerkt, wie viel Zahlen der Weiser von 1 fortgegangen, in der Zeit, da die Tonne mit den zugegebenen 5 Lachter leeren Seils von dem Füllorte oder aus dem Gesenke zu Tage gekommen: so rechnet er die Hälfte der Zahl für die halbe Tiefe vom Tage bis zum Füllort, oder ins Gesenke, er weis, wenn die Tonnen sich im Schachte begegnen, und kann für diesen Wechsel der Tonnen darnach das Wasser regieren.

Ukränische Schaffelle, (Kürschner) schwarze und sehr krause Schaffelle, die gleichsam, als wenn sie frisirt wären, ganz kleine und glänzende schwarze Locken haben. Man braucht sie gemeiniglich zu den sogenannten Pudelmützen, auch wohl zu Unterfutter der Mannspelze. Man hat welche, die vor den andern sehr kleinlockigt sind, und wie man vorgiebt, aus Mutterleibe ausgeschnitten werden, daher auch ungebohrne Barranchen genennet werden.

Ulmenbaum, s. Rüstern.

Ulmergerste, die feinste Art von Perlgraupen. Sie heißt so, weil dergleichen vornehmlich zu Ulm am schönsten und besten gemacht wird.

Ultramarin, Fr. Outremer, eine blaue Farbe, deswegen also benannt, weil sie sonst aus der Levante gebracht ward. Diese Farbe ist die theurste unter allen, weil theils der **Lapis**, mit welchem sie versetzt wird, sehr selten ist, theils, weil sehr wenige Leute diese Farbe zu verfertigen wissen. Man macht sie nach dem **Kunkel** auf folgende Art: Man nimt Lasurstein, und zerbricht ihn zu Stücken von einer Erbse groß, läßt ihn im Feuer glühend werden, löschet ihn im starken Weinessig ab, alsdenn wird er in Essig gerieben und zu einem feinen Pulver gemacht. Hierinn besteht der wichtigste Kunstgriff der Operation. Man nimt alsdenn am Gewicht eben soviel, als das Pulver wiegt, halb reines Jungfernwachs, halb Kolophonium, läßt es in einer irdenen glasurten Schüssel zergehen, und wirft nach und nach unter beständigem Umrühren das Pulver hinein. Alsdenn gießt man diese Masse in kaltes Wasser, in welchem man sie 8 Tage stehen läßt. Nach diesem füllet man zwey Gefäße mit warmen Wasser an, so daß man sie kaum vor Wärme halten kann, nimt ein Stück von der Masse, und knetet es in diesem warmen Wasser. Wenn man nun glaubt, das schönste daraus gezogen zu haben, so thut man es in ein anderes Gefäß. Allein was aus diesem zweyten Kneten heraus komt, ist mit dem ersten nicht zu vergleichen, denn das Blaue ist bleicher und nicht so gut. Man läßt dieses Wasser vier Tage stehen, und es setzt sich in dieser Zeit das Pulver auf den Boden, welches man sorgfältig sammlen muß. Von der feinsten Art giebt es nur sehr wenig, und man kann von einer einzigen gedachten Masse, nach der Quantität, die man davon macht, und nachdem man sie in verschiedenen Wassern knetet, drey bis vier unterschiedene Arten dieser Farbe machen, wovon eine immer schlechter ist, als die andere. Vor allen Dingen muß man sehr reine Hände haben, denn diese Farbe nimt leicht alle Arten von Schmutz an. Einige Maler begnügen sich, den Lapis Lasuri nur zu reiben, und ohne Zubereitung zu gebrauchen; allein auf diese Art giebt er nur eine Farbe, die schmutzig und weit unter dem Ultramarin ist. Oefters wird das Ultramarin mit Smalte verfälscht. Um nun dieses Verfälschte zu erkennen, thut man nur ein wenig auf eine eiserne Platte, und läßt es auf der Scheibe heiß werden, wenn es nicht die Farbe verändert, und ein Pulver bleibt, ohne zu Klumpen zu werden, so ist es gut und rein. Wenn sich aber Klumpen formiren, so ist es ein falsches, oder wenigstens vermischtes Ultramarin. Das Blaue von dieser Farbe ist sehr zärtlich und lustig. Man braucht es in allen schönen Ge-

mälden, beſonders zum Fleiſche des zweyten Geſchlechts und der Kinder. Es giebt den halben Schatten, ein zartes und markiges Weſen. Dieſe Farbe iſt beſtändig. In der Freskomalerey aber kann man ſie erſparen, wo die Smalte faſt eben die Wirkung thut. Allein in der Miniatur iſt es eine unentbehrliche Farbe, und kann durch keine andre erſetzt werden. Man macht von Silber ein Blau, welches dem Ultramarin ſehr nahe komt.

Umarbeiten des Papiers. (Papiermacher) Das zerriſſene Papier, welches bey dem Sortiren und Ausleſen zu nichts kann gebraucht werden, kann wieder umgearbeitet, und neues, gutes Papier daraus gemächt werden. Man legt daſſelbe in eine Bütte voll kochenden Waſſers, um es einzuweichen und von dem Leim zu befreyen, und läßt es unter den Stampfen wieder durcharbeiten, welches in weit kürzerer Zeit als mit den Lumpen geſchieht. Man vermengt es gegen das Ende der Feinmachung des neuen Zeuges, ſo daß es nur etwa eine Stunde, mehr oder weniger, nach ſeiner Beſchaffenheit, damit geſtampfet wird. Wenn man eine große Menge davon hat, ſo thut man es unter die Cylinder, doch aber nur halb ſo lange, als eine neue Materie. Man macht zwar aus dieſer Materie wieder Papier, aber niemals wird ſolches ſo gut werden, als das von neuem Zeug. Denn es iſt unmöglich, daß der Leim, ungeachtet des Kochens oder der Einweichung, gänzlich heraus gebracht werde, folglich haben die Bogen, die daraus gemacht werden, Leimflecken. Nämlich kleine Flecken in Geſtalt der Bläschen, die aus dieſem Leim entſtehen. Wenn das zerriſſene Papier fein geweſen iſt, und wieder umgearbeitet wird, ſo wird daraus nur eine Mittelſorte, und ſo weiter immer ſchlechter.

Umarbeiten des Schlichs, (Hüttenwerk) wenn der grob gewaſchene Heerdſchlich vom Schlemmgraben nochmals gewaſchen wird, um dadurch ſeinen Gehalt zu verbeſſern.

Umbinden, Fr. aiguiſer les ferremens de mine, (Bergwerk) die Straußen, welche ſich am Bergeiſen oder Bohrer auseinander gegeben, wieder zuſammenſchmiden, und das Werkzeug in brauchbaren Stand ſetzen.

Umbley, Umſchlagbley, (Glaſer) dasjenige Fenſterbley, welches die Glasſcheiben in den Ruthen oder Fugen der Fenſterrahmen veſt hält. Dieſes Bley darf nur auf einer Seite eine Rinne haben, denn auf der andern Seite berühret es das Holz des Fenſterrahmen. Es wird gleichfalls in einem Einguß gegoſſen, aber mit ſolchen Scheiben und Backen in die Ziehmaſchiene gezogen, daß es auf einer Seite eine gewöhnliche, auf der andern aber eine ganz unmerkliche Rinne erhält. Uebrigens wird es zweymal durch den **Vorbruch** und **Nachbruch** gezogen. (ſ. beydes)

Umbra, Umber, Umbererde, Bergbraun, brauner Ocher, Fr. Terre d'ombre, (Bergwerk) eine dunkelbraune, zarte, leichte und mürbe Erde, welche ſich im Feuer ein wenig entzündet, durch das Glühen roth, und durch ſtarkes Brennen weiß wird, riechet während des Brennens, welches zu erkennen giebt, daß ſie etwas von Erdpech bey ſich habe. Man hat lichte und dunkle. Den Namen hat ſie von der Stadt Ubria in Italien, woher ſie zuerſt gebracht worden. Die Maler brauchen ſie insbeſondere.

Umbruch, Fr. Galerie creuſée par circuit, (Bergwerk, eine Art von krummgetriebener Strecke, um welche, wenn ein Bruch oder eine Fäule, oder ein viel Holz freſſendes Stuck im Wege liegt, im veſten Geſtein mit einem Umweg aufgefahren wird.

Umbruch angeben. (Bergwerk) Wenn der Stolln, die Strecke, oder das Ort, noch im G. zimmer ſteht, aber ſchwer darinn zu erhalten iſt, ſo ziehet man dieſelbe ab, und leget es zu. Man zieht nämlich in der Weite, worinn man beſſeres Geſtein hofft, eine krumme Linie, und miſſet von Winkel zu Winkel dieſer ihre Sohle und Stunde, die Stunden mit ihren Sohlen aber giebt man nach und nach in der Grube an. Wenn der Stolln, die Strecke, oder das Ort verbrochen, und von ihm kein Riß da iſt, folglich man nicht, wie zuvor, verfahren kann, ſo treibt man in einer krummen Linie Oerter gegen einander, und machet ſie durchſchlägig.

Umdämmung, ſ. **Krippe.**

Umdrehen des Körpers, Voltiren. (Fechtkunſt) Mit dieſer Wendung werden ebenfalls Stöße verrichtet, wenn man ſich auf dem rechten Fuße links bewegt, den linken Fuß in der Luft ſchwingt, dieſen hinterwärts vor dem rechten ſetzt, und den Leib nach der linken Seite wegwendet, um den Stoß inwendig weglaufen zu laſſen. Man voltiret niemals eher, als bis man nach dem Augenmaaß urtheilet, daß man durch dieſe Umdrehung aus der Linie der feindlichen Spitze kommen könnte, weil man widrigenfalls im Rücken getroffen werden könnte. Das Voltiren hat beſonders auch denn Nutzen, wenn man in der beſchriebenen Umdrehung auf dem rechten Fuße, da der linke die Luft durchſchneidet, ſogleich mit dem rechten Fuße bis gegen den Leib des Gegners vorrücket, damit der Gegner ſeine Klinge nicht zurück ziehen könne. Wenn dagegen der Feind paſſiret, ſo kann man dieſes Umdrehen mit Vortheil anwenden. Es giebt verſchiedene ſolcher Arten, da man ſich auf einem oder beyden Füßen drehet, oder im Vorrücken den rechten Fuß in die Höhe ſchwingt und niederſetzt. Nach allen ſolchen Umdrehungen muß ſogleich die ausgeſtreckte Quart inwendig nachgeſtoßen werden.

Umdrucken, (Kürſchner) wenn derſelbe die Felle in der Beitze, worinn ſie, wenn ſie gahr gemacht werden, 14 Tage liegen müſſen, täglich zwey- wenigſtens einmal umleget, damit ſie überall von der Beitze durchſchwängert werden.

Umfahren, (Schifffahrt) wenn ein Schiff eine Gegend vorbey fähret, eine Spitze im Kap u. ſ. w.

Umfang, Fr. Pourtour, die äußerſte Linie, ſo eine Sache oder Zeichnung umgiebt, oder auch die Länge einer ſolchen Linie.

Umfaſſungsmauer, Fr. Enclos, Cloture, (Baukunſt) iſt entweder eine Mauer, welche einen Raum eines

Pulver-

Pulvermagazins oder eines Schloſſes einſchließet, oder welche man um einen Hof oder Garten und dergleichen aufführet. Auch nennt man

Umfaſſungsmauer, (Maurer) eine Mauer, die ein Gebäude ganz umſchließet; die äußerſte Hauptmauer um ein Gebäude herum, in welcher die Scheide- und Mittelmauern angebracht werden.

Umforken, (Deichbau) die Sohden mit Forken umſetzen.

Umfurkeln, bey einem Jagen die Furkeln anders ſtellen.

Umgang, (Sattler, Riemer) an einem Hintergeſchirr (ſ. dieſes) ein ſtarker Riem, der in die beyden Bruſtringe eingeſchnallet wird, und um den Hintertheil des Pferdes, und alſo auch um den Schweif, herum geht. Dieſer Riem thut beym Aufhalten des Wagens an Bergen ſeine Dienſte. Man läßt ihn aber auch häufig weg.

Umgang, ſ. Schmitzen.

Umgang, ſ. Untergang.

Umgänger, ſ. Untergang.

Umgehen, Fr. etre ouvert et en oeuvre, (Bergwerk, getrieben werden, belegt ſeyn, wird von Zechen geſaget.

Umgewendete Schuhe, (Schuſter) Schuhe, deren Sohlen inwendig angenähet, und nachher Oberleder und Sohle umgekehrt werden, wovon ſie auch den Namen erhalten haben. Sobald das Oberleder beſtochen, d. i. zuſammengenähet iſt, ſo wird die eigentliche dünne Sohle auf den Leiſten gezwickt und erforderlich beſchnitten. Eben ſo wird auch die Fleiſchſeite verkehrt auf den Leiſten angezwickt, ſo daß die Fleiſchſeite auswärts komt. Nun wird die Sohle mit dem Oberleder zuſammengenähet, aber nur von dem Hacken an vorne herum. Nach dieſem Umnähen werden alle Zwicken herausgezogen, bis auf eine auf der vordern Spitze des Schuhes, und der Schuh wird umgewendet, d. i. er wird dergeſtalt vom Leiſten abgeſtreift, daß nun die Narbenſeite des Oberleders wieder auswendig komt. Die Brandſohle wird alsdenn mit Pechbärme auf der einen Seite beſtrichen, und mit dem Leiſten in den Schuh geſchoben, und alſo nur bloß angeklebet, aber nur unter dem Vorderblatt. Denn an den Hackenſtücken oder Hinterquartieren kann ſie, wie bey allen übrigen Schuhen, angenähet oder eingeſtochen werden, weil die rechte Sohle an dieſem Ort noch nicht beveſtiget iſt. Bey dem Annähen der Brandſohle an die Hinterquartiere wird zugleich ein Rand mit angenähet, ſo wie bey Randſchuhen, (ſ. dieſe und Rand) und an dieſen Rand des Abſatzes wird die Sohle angenähet oder angeſtochen. Endlich wird zugleich an den Rand und an die Sohle der Abſatz angenähet, und der Schuh wie alle andre Schuhe (ſ. dieſe) vollendet. Gemeiniglich wird bey dieſen Schuhen, ſo wie auch bey den durchgenäheten Schuhen, nach der itzigen Mode um den ganzen obern Abſatz kurz unter den Hinterquartieren ein weißer Rand durchgenähet. Dieſes geſchieht mit zwey weißen Drähtern, ſo daß bey jedem Stich der eine Draht in dem Innern des Schuhes, und der andre unter dem obern Rande des Abſatzes zu liegen komt. Die ſogenannte Laſche wird nicht angenähet, ſondern mit dem Vorderblatt zugleich zugeſchnitten, und zur Zierde mit weißgarem Schafsleder mit Pechbärme untergeklebt und gefuttert, ſo wie auch inwendig neben dem obern Rande der Hinterquartiere dergleichen weißes Futter angebracht wird. Laſche und die Hinterquartiere werden am Rande mit Band eingefaſſet (abgefaſſet).

Umgraben, (Gärtner) iſt das, was bey dem Feldbaue das Pflügen iſt, nur daß es mit verſchiedenen Werkzeugen geſchieht, indem die Gärtner Grabſcheite oder Spaten gebrauchen. Dieſes Umgraben muß geſchehen, wenn das Erdreich weder zu dürre, noch zu feucht iſt, geſchieht es bey dürrer, trockner Witterung, ſo dringet die Luft und die Sonne deſto tiefer in die eröffnete Erde, und hohlt die wenige noch inwendig verhaltene Feuchtigkeit vollends heraus, daß der Boden Saft und Kraft verlieret. Geſchieht es aber bey weichem Wetter, ſo wird, zumal wo ſtarker lehmigter Acker vorhanden iſt, die Erde hart, und die Schollen ſo groß und ſtark, daß ein Gärtner viele Mühe hat, wenn er ſolche wieder zerſchlagen will. Das Umgraben im ganzen Garten muß im Herbſt geſchehen, damit der Erdboden die Winterfeuchtigkeit deſto beſſer in ſich ziehe, und im Frühling, wenn man wieder anbauen will.

Umhauen, ſ. Fällen.

Umholz. (Böttcher) So werden ſämmtliche Stäbe oder Randhölzer eines Bottigs genannt, weil ſie den ganzen Bottigboden umgeben. Sie nehmen zuſammen die ganze Rundung des Bodens des Bottigs an, und ſchließen ſich unten, vermittelſt des Kimms, (ſ. Kimm) an ſelbigen an. (ſ. Bottig) Ueberhaupt werden alle Stäbe eines Böttchergefäßes mit dem Namen des Umholzes beleget.

Umkehren, das, der Zuckerhüte. Wenn der Zucker in den Formen mit Erde bedeckt, mit der Spitze unten gekehrt eine Zeitlang ſtehen geblieben, damit aller Syrup aus dem ganzen Zuckerhut herunter nach der Spitze, und ſo ferner in die untergeſetzten Töpfe abtröpfeln kann, ſo wird die Spitze des Huts gemeiniglich kieſigt, die Körner, die die Spitze ausmachen, ſind geſchmolzen, und gemeiniglich, wenn man die Hüte aus den Formen nimt, bleibt dieſe ſo ſehr erweichte Spitze in den Formen ſtecken, und es entſtehen daraus mangelhafte Hüte. Um dieſes Uebel abzuwehren, müſſen die Hüte umgekehrt werden, damit die Feuchtigkeit in den Fuß zurück gehe. Es wird demnach unter dem Fuß, der abgebürſtet werden muß, ein Stück blau Papier über ein Schild von dünnem Holze gelegt, und man kehret den Hut in ſeiner Form wieder um, daß die Spitze nach oben komt. Endlich legt man das hölzerne Schild auf, das den Fuß oder den Grund auf dem Topf bedecket, alsdenn ſteigt die Feuchtigkeit nach dem ſtärkern Theil des Huts, und die Spitze wird dadurch etwas veſter. Allein man muß auch wohl Acht haben, daß der Grund dadurch nicht zu ſehr erweichet werde, ſonſt kann der ganze Hut in ſich ſelbſt verſinken, und wenn

wenn dieses bemerket, so muß man den Hut wieder auf die Spitze stellen.

Umkippen, (Pantoffelmacher) wenn vorne das Oberleder an den Pantoffeln, anstatt solches mit einem Bande einzufassen, über das Unterfutter umgelegt, und in dem Innern des Pantoffels auf das Futter genähet wird. In diesem Falle muß das Oberleder bey dem Zuschneiden vor dem Futter etwas vorspringen, welches umgekippt wird.

Umklaftern, mit ausgebreiteten Armen eine Sache, einen Baum u. dgl. umspannen.

Umklopfen, (Buchbinder) wenn nach dem Heften der Bogen der Rücken des Buchs vermittelst eines Hammers rund ausgetrieben wird, der Hammer wird hiebey gegen den überstehenden Schnitt gerichtet, und in dieser Verfassung bringt der Buchbinder das Buch in eine Handpresse, wobey er noch völlig gerundet wird, so daß der Rücken des Buchs beynahe einen halben Zirkel bildet; und damit er in dieser Gestalt bleibe, so wird der Rücken mit Hornleim geleimet, der mit einem Pinsel ganz mäßig aufgetragen wird. Uebermäßiger Leim würde in der Folge das Oeffnen des Buchs erschweren, wenn er zwischen die Bogen fließen sollte. Nachher wird das Buch, wenn der Leim trocken ist, zwischen zwey Preßbrettern abgepresset. (S. Abpressen)

Umkrempen, (Kupferschmid) das Umlegen des Randes einer Sache, entweder wenn ein Blech mit dem andern vereiniget werden soll, oder wenn auch nur ein Rand, z. B. an einem Kessel, umgebogen werden soll. Dieses Krempen geschieht entweder auf einem vierkantigen Stück Holz auf der Erde, oder auch mit einer starken Zange.

Umlaufender Stab, (Feuerwerkskunst) ein Stab, der sich um einen Mittelpunkt im Kreise beweget, wenn man ihn anzündet.

Umlaufender Wind, (Seefahrt) ein unbeständiger Wind, der sich von einem Striche zum andern drehet, und den Lauf des Schiffes nicht fördert.

Umlaufzeit der Uhrenräder. (Uhrmacher) Wenn das Bodenrad z. B. 80 Zähne hat, und solches sich einmal umwälzet, so läuft das Mittelrad, das 72 Zähne hat, 8mal herum; und wenn das Mittelrad einmal umläuft, so läuft das Steigerad 9mal herum. Wenn man diese beyde Faktoren mit einander multiplizirt, so zeiget sich, daß das Steigerad 72mal herum läuft, wenn das Bodenrad einmal herum läuft. Wird dieses Produkt aus den Umlaufszeiten mit der Zahl der Zähne des Steigerades doppelt genommen multiplizirt, so zeiget das neue Produkt, wie oft der Perpendikel in einem Umgange des Bodenrades schlägt, nämlich 3600 mal, wenn man so mit 72 multiplizirt u. s. w.

Umlegen, (Deichbau) die Dielen bey einer Deicharbeit zu einem veränderten Laufe fortrücken, oder anders legen; bey Steinbänken neuen Busch und Heyde unterbringen.

Umlegen, (Schifffahrt) ein Schiff legt um, wenn es aufhört Backboord dicht am Winde zu halten, und sich steuerbord heran leget. Es geschieht mit Ruder und Segel. Ueberhaupt heißt Umlegen einen andern Weg nehmen. Das erst erklärte Umlegen geschieht, wenn eine Flotte in der Linie ist. Man leget in der Linie auf zweyerley Art um. Im ersten Fall wendet man, den Wind im Rücken zu bekommen, und leget hierauf nach dem andern Strich dicht am Winde um. Die andere Art geschiehet, wenn man in den Wind steuret, so daß das Schiff gerade herein trifft, und verrichtet alsdenn die Wendung völlig. Legt ein Schiff aber so um, daß es ist einen dem ersten entgegenstehenden Weg nimt, so sagt man, daß es sich umwende.

Umpacken, (Handlung) Waaren oder Kaufmannsgüter, die schon einmal gepackt gewesen, von neuem wieder anders packen; auf der Post, die Güter von einem Wagen auf den andern auf einer neuen Station übertragen.

Umpapieren, (Tuchbereiter) die schon einmal gepreßten Tücher zur gut gefallnen Presse. (s. diese) die Papiere umlegen, daß die Falten der ersten Lagen in die Mitte der neuen Lagen kommen, und folglich auch Presse bekommen.

Umprägen, (Münze) eine schon geprägte Münze anders prägen, dieselbe einschmelzen, und ihr einen andern Gehalt mittheilen, oder auch nur ihre Größe oder ihren Werth durch ein neues Gepräge verändern.

Umrändern, (Kupferstecher) eine Platte, welche radirt werden soll, mit einem Rande von Wachs versehen, damit das Scheidewasser bey dem Aetzen nicht herab laufen könne.

Umreißen, Fr. Contourner, (Maler) soviel als den Umriß zeichnen. (s. Umriß)

Umriß, (Maler) die Linien, welche die Oberfläche einer Figur in allem nur möglichen Verstande einschließen, oder auch die Linien, durch welche unsere Augen das Ganze überhaupt, und einen jeden Theil einer Figur insbesondere unterscheiden. Die Umrisse sind nur alsdenn reizend, wenn sie schlangen- und wellenförmig, fließend, groß und dem Gefühl (Fr. au toucher) fast unmerklich, ohne Erhabenheiten und Tiefen sind. Sie müssen von weitem hergeführet und ununterbrochen seyn, um die Vielheit derselben zu vermeiden. Unterdessen muß man sich hüten, daß, wenn man den Gliedern eine wellenförmige Gestalt giebt, die Knochen nicht zerbrochen noch verrenkt scheinen. Diese Regel findet besonders statt, wenn man Figuren zeichnet, die sowohl auf einem, als auch auf beyden Füßen ruhen. Dergleichen Umrisse haben etwas Lebendiges und Bewegendes, welches die Figuren beseelt. Wenn sie nicht also beschaffen sind, so werden sie hart, steif und unnatürlich. (Wellenförmige, fließende, steife, harte, zuversichtliche, grobe, zweydeutige, scharfe, gewisse, trockne, schneidende, markigte, sanfte, edle, starke, mächtige, ungeheure Umrisse. s. jedes an seinem Ort)

Umriß der Figur abtragen, (Kupferstecher) der Umriß oder Contour einer jeden Figur, die er stechen will, muß vorher auf die Kupferplatte aufgetragen werden, denn

er leitet die Hand des Künstlers. Der Rothstein, womit man die Zeichnung insgemein abträgt, würde aber auf der glatten Platte nicht haften, wenn man sie nicht mit einer klebrigten Masse bedeckte. Der Künstler überziehet sie daher mit weißem Wachs, oder mit dem weichen Aetzgrunde, (s. diesen) gerade wie bey dem Aetzen. (s. dieses) Auf diesen Grund wird der Umriß einer vorgeschriebenen Zeichnung gewöhnlich auf eine doppelte Art abgetragen. Insgemein tränkt der Kupferstecher ein reines Stück Papier mit Oel, wozu sich das Terpentinöl am besten schicket, weil das Papier davon nicht schmutzet, wenn man es trocken werden läßt. Das Papier wird um soviel durchsichtiger, wenn man in dem Terpentinöl etwas gereinigten Terpentin zergehen läßt. Das getränkte Papier legt man auf die vorgeschriebene Zeichnung, die Züge der Zeichnung scheinen durch, und der Künstler kann sie leicht auf dem Papier mit dem Rothstein nachzeichnen. Legt der Kupferstecher dieses Papier dergestalt auf die Kupferplatte, daß die Rothsteinstriche die polirte Seite berühren, und läßt er beydes durch die Walzen seiner Kupferpresse durchlaufen, gerade als wenn er einen Kupferstich abdruckt, so kommen die Rothsteinzüge auf der Kupferplatte zu stehen. Statt dessen kann man auch noch auf eine zweyte Art die Zeichnung auf die Platte auftragen. Der Künstler überzieht die ganze verkehrte Seite der Zeichnung mit Rothstein, legt diese auf die polirte Fläche der Platte, und zieht mit einem Stift die Züge des Contours durch, oder deutlicher, er fähret mit dem Stift über alle Züge des Risses weg. Der Rothstein unter den Zügen des Risses wird sich auf der Platte abdrucken, und den ganzen Umriß der Figuren auf der Platte darstellen. Nach den abgetragenen Zügen des Umrisses zieht der Künstler die angelegte Zeichnung mit einer Radirnadel dergestalt aus, daß der äußere Umriß aller Figuren mit der Nadel abgezeichnet wird, die innern Züge aber nur ganz matt angeleget werden. Allein in beyden Fällen muß die Radirnadel nur wenig eindringen. Nun wird die Kupferplatte auf einem Kolenfeuer warm gemacht, und der Aetzgrund oder das Wachs mit einem leinenen Tuche, oder einem Stück Filz abgewischet, so sieht man den radirten Umriß auf der Platte; und nunmehr kann der Kupferstecher mit dem Grabstichel seine Arbeit vornehmen und stechen, denn dieser matte Entwurf der Figuren ist der Leitfaden bey dem Gebrauch des Grabstichels. (s. Kupferstechen)

Umschauen nach Gesellen, wenn bey den Handwerkern ein fremder einwandernder Geselle durch den Altgesellen, oder Sprechbothen, bey den Meistern nach Arbeit umfragen läßt. Man verbietet auch wohl einem solchen fremden Gesellen die Umfrage, wenn er kein gut Zeugniß, und sich nicht gut aufgeführet hat.

Umschlag, Fr. le retour des frais avances, (Bergwerk) ein gewisses Geld, welches ein Verleger, der den armen Gewerken, sonderlich bey Zwittergebäuden, Vorschuß an Gelde thut, und sich von dem ausgeschmelzten Zinn bezahlt macht, von jedem Thaler des Vorschusses als ein Intresse 1 bis 2 Gr. rechnet.

Umschlageisen, (Klempner) ein 9 Zoll langes Eisen, so an einem Ende eine Angel hat, weil es bey dem Gebrauche in einen Klotz gesteckt wird. An dem obern Ende ist ein breites und stumpfes Eisen, gleich einem Meißel. Man legt auf diese stumpfe Schärfe die Bleche, wenn sie umgebogen werden sollen. Man kann damit allerley Falzen, Zargen und Krempen biegen.

Umschlagen, bey dem Eichen die Eichschälchen verwechseln. (s. Eichen)

Umschmelzen des Wachses. (Wachslichtzieher) Die Abgänge von den Wachslichtern und Fackeln können aufs neue umgeschmolzen und gereiniget, auch neue Lichter daraus gezogen werden. Da aber die Lichter von verschiedener Güte sind, indem die Tafellichter besser, als die Altarlichter, und diese wieder besser als die Wachsfackeln sind, so muß jede Art sortirt werden. Man zerbricht hernach die Enden, und nimt den Docht heraus. Man schmelzt dieses Wachs, bändert es so, wie das neue Wachs, (s. Bändern) bringt es auf die Bleiche, und gießt Lichter davon.

Umschweif, (Schlosser) das schmale Seitenblech, welches rund um das Schloßblech oder den Kasten des Schlosses, worinn alle Theile desselben liegen, mit kleinen Zapfen bevestiget ist, und gleichsam gemeinschaftlich mit der Stulpe (s. diese) den Kasten bildet, deswegen es auch so hoch seyn muß, als die Stulpe. Die Zapfen sind an beyden scharfen Kanten angebracht, damit auch der Deckel des Schlosses darauf bevestiget werden kann. (s. Schloßblech.)

Umseegeln. (Seegefecht) Im weitläuftigen Verstande ist es soviel, als Umfahren; (s. dieses) im engern Verstande aber ist es eine Bewegung der Flotte in einem Gefechte. Die Armee, welche stärker ist, hält sich vorne mit der Spitze mit dem Feinde nicht in gleicher Höhe, daher hinten ihr Ende über das feindliche ausraget. Dieser Schweif umleget und umseegelt die letzten feindlichen Schiffe, die dadurch mit Nachtheil zwischen zwey Feuer kommen. Es ist besser, den Wind an der Spitze umzuseegeln, weil dadurch die Verwirrung größer wird. Dagegen ist es gewiß, daß die von vorne Angegriffene eher Beystand und Gelegenheit zum Abziehen und zur Rettung finden, als wenn es den Hintern widerfähret. Das Mittel dagegen, nicht umseegelt zu werden, ist, daß man, wenn man vor Wind ist, dem Feinde nicht gestattet, einen Schweif über seine Flotte zu haben. Ein Mittel für den Schwächern bleibt, daß er sich nicht mit der Spitze in gleicher Höhe halte, sondern mit seiner ersten Division ungefähr auf die zweyte falle, die erste feindliche ist folglich beynahe ohne Nutzen, es würde zu lange dauern, wenn sie umlegen und den Feind umseegeln wollte, sie würde darüber Gefahr laufen, abgeschnitten zu werden, da besonders wegen des starken Kanonenfeuers sehr oft eine Windstille erfolget. Man kann auch eine leere Stelle in der Mitte lassen, um die Linie gleich zu machen, wobey aber auf alle mögliche Art verhindert werden muß, daß der Feind hier nicht eindringe, und den Vortrupp abschneide, daher man auch einige

einige wenige Kriegesſchiffe und Brander beſtimmen muß, die die Lücke zudecken.

Umſetzen, Waaren und Güter gegen andre vertauſchen oder verwechſeln.

Umſetzen, das, der Zuckerhüte, Fr. Changer. Da man die Zuckerformen in Töpfe ſtellet, worinn der Syrup ablaufen muß, und es verſchiedene Arten von Syrup bey dieſem Abtröpfeln giebt, ſo iſt nothwendig, daß man die verſchiedene Syrupe von einander abſondere. Denn der erſte iſt fetter, und nicht ſo gut, als derjenige, der nachfolget. Es müſſen demnach die Töpfe, die den erſten Syrup angenommen haben, in größere Töpfe ausgeleeret werden. Sie bleiben darinn eine Zeitlang, damit ſie austräufeln können, binnen welcher Zeit die Formen auf andere leere Töpfe geſtellet werden, welche Arbeit **Umſetzen** genannt wird. Umſetzen heißt auch, wenn die Formen von ihren Töpfen genommen werden, nachdem man bemerket, daß die Hüte hübſch glatt und rein, auch an der Spitze gut befunden worden, da man ſie auf den Boden ſetzt, um die Hüte von den Erddecken zu befreyen, und wenn ſolches geſchehen, werden die Formen von dem etwa ſitzen gebliebenen Zucker und der Erde abgeſchabet, und ſolcher Abfall in Körbe gethan. Alsdenn wird der Zucker aus der Form gezogen, der Grund des Huts mit einer Bürſte abgekehret, wobey der Hut über eine Kiſte gehalten wird, damit der ſich ablöſende Zucker nicht verlohren gehen möge.

Umſtürzen, ſ. Stürzen.

Umtäfeln das Tuch, (Tuchmacher) wenn das bereits gewebte Farbentuch wenigſtens alle Mittage von dem Unterbaum des Stuhls abgerollt, und auf die Leiter (ſ. dieſe) geleget wird. Denn vom naſſen Einſchuß würde das Tuch Stockflecke oder ſogenannte Moderflecke erhalten, wenn nicht von Zeit zu Zeit das fertig gewebte getrocknet würde. Weiße Tücher werden nur umgetäfelt, wenn eine ganze Schmitze der Kette gewebet iſt.

Umtragen, (Tuchbereiter) wenn bey dem Rauhen aus dem zweyten Waſſer bloß auf der rechten Seite, und zwar wechſelsweiſe, gerauhet wird, nämlich eine Tracht, und zwar die erſte von dem letzten Ende bis zum Mantelende, und die folgende Tracht umgekehrt, von dem Mantelende bis zum letzten Ende. Die letzte Tracht bey dieſem Umtragen geht nach dem Mantelende, und auf dieſe Art erhält das Tuch auf der rechten Seite 12 bis 18 Trachten, nachdem es vertragen kann.

Umtrieb, der, Fr. oeuvre. Etre en oeuvre, (Bergwerk) die Bauhafthaltung eines Gebäudes mit wirklicher Grubenarbeit. Daher ſagt man: die Zeche iſt nicht mehr im Umtrieb, wenn ſie liegt, und nichts darauf gethan wird; oder ſie ſtehet im Umtrieb, wenn gearbeitet wird.

Umwenden, (Dreſcher) wenn das durch die Aehrenſiebe gerauterte Getraide mit dem umgekehrten Rechen, das unterſte zu oberſt geſtoßen wird, damit das noch darunter befindliche unreine Geſtröde in die Höhe komme, und alsdenn abgefiedert (ſ. Abfiedern) werden könne.

Unart, (Bergwerk) die verbrennliche Wildheit von Schwefel, Hüttenrauch und Spießglas, womit die Metalle in ihrem Erze wachſen, und aus denſelben nicht rein bekommen werden können, bis ſie davon befreyet werden. Dieſes geſchieht entweder vor dem Schmelzen, wenn durch das Röſten die Unart gemindert wird, oder im Schmelzen, wenn das Metall im Bley gefangen, und mit Zuſchlägen beſchicket wird.

Unbauluſtig, Fr. Mal-affectionné pour les minieres, (Bergwerk) derjenige, welcher keine Luſt bezeiget, ſich bey dem Bergbau einzulaſſen.

Unbauwürdig, Fr. qui ne merite, qu'on faſſe de Depenſe, der Bergbau, welcher ſo arm iſt, daß er nicht verdienet, daß man Unkoſten darauf verwender.

Unbebauſet, ſ. Werf.

Unbenommene Schrötlinge, (Münze) diejenigen Schrötlinge, woraus Münzen gepräget werden ſollen, und welche weder beſchnitten, noch juſtiret ſind.

Unberaubte Röthe, (Krappfabrik) die gänzlich zerſtoßene Färberröthe, welche von dem Koth und Mull gereiniget iſt.

Unbeweglicher Punkt, (Mechanik) ein Punkt in einer Maſchiene, welcher beſtändig an einem Orte verbleibt, da andre ihre Stellen verändern.

Unbewegliche Rolle, (Mechanik) eine Rolle, wo an einem Punkte der Peripherie die Kraft, und an dem andern entgegengeſetzten Punkte der Peripherie die Laſt, und in dem Mittelpunkt der Ruhepunkt angebracht iſt. Sie kann ſo eingerichtet ſeyn, daß ſich die Achſe mit der Rolle beweget oder nicht. In dieſem Fall geht durch ein Loch eine unbewegliche Achſe, um welche ſich die Rolle drehet.

Unbild, Geſtein. (Kartenfabrik) So werden diejenigen deutſchen Spielkarten genennet, die kein Bild, ſondern nur die vier Farben nach ihrer beſtimmten Anzahl erhalten. Bey den franzöſiſchen Karten heißen ſie Augen.

Unda-maris, (Orgelbauer) ein hölzernes Prinzipal zu acht Fußton. Es wird ſonſt zu keinem Regiſter als zum Prinzipal gebraucht, über welches es ein wenig höher geſtimmt iſt, und daher eine artige Schwebung erhält, ſo wie ein Waſſer von einem gelinden Winde beweget, kleine Wellen wirft. (ſ. auch Onda-maris)

Undenhut, Schwingenhut, (Strumpfwirker) ein Eiſen, welches unter der Platinenbaare über den Platinen, in einiger Entfernung aber von der Platinenbaare, liegt. Dieſes Eiſen iſt dergeſtalt angebracht, daß es die fallenden Platinen an ihrer vordern Spitze hindert, damit ſie nicht höher ſtehen, als erforderlich iſt, wenn ſie nämlich in Ruhe ſind.

Undenpreſſe, Schwingenpreſſe, Fr. auch Basquille, (Strumpfwirker) an jedem Ende der zuſammen auf der Ruthe ſteckenden Schwingen (ſ. dieſe, Strumpfwirker) iſt ein eiſerner Arm angebracht, der die groſſe Schwinge oder Unde heißt. Beyde groſſe Schwingen erhalten auch gerade, wie die eigentliche Schwingen, ihre Beveſtigung durch die Ruthe. Die nämliche Ruthe durchbohret an beyden Enden der eigentlichen Schwingen dieſe beyde

Schwin-

Schwingen, ſo daß dieſe beyde große Schwingen gleich einem Waagebalken auf der Ruthe ſchweben. Die hinterſten Spitzen beyder großen Unden werden durch eine ſtarke hölzerne Leiſte, oder auch eiſerne Stange vereiniget, letztere aber muß mit Tuch beleget ſeyn, damit das Eiſen die eigentlichen Schwingen nicht verletze. Dieſer hölzerne oder eiſerne Steg liegt auf den eigentlichen Schwingen nach ihrer ganzen Lage und mit dem Federſtock parallel. Drückt man bey der Arbeit die vordere Spitzen der großen Unden in die Höhe, ſo wird hierdurch die entgegengeſetzte hintere Spitze hinab gepreſſet, und zugleich auch der damit verbundene Steg. Dieſer drückt wieder auf die eigentlichen Schwingen, preßt ihren hintern Theil hinab, und bringt ſie auch wieder in die Ruhe, wenn ſie nämlich von dem Roſt (ſ. dieſes) vorher hinten erhöhet ſind. Damit aber der Steg der Undenpreſſe nicht auf den eigentlichen Schwingen liegen bleibt, und dieſe in der nächſten Bewegung hindert, ſo iſt an der vordern Spitze jeder großen Unde ein Stück Bley angegoſſen, deſſen Schwere die Undenpreſſe, nach dem jedesmaligen Gebrauch, wenn die Schwingen die fallenden Platinen herunter geſenkt haben, vorne an ihrer Spitze wieder hinab druckt, ſie in ihre vorige Lage bringt, den Steg nöthiget, in die Höhe zu ſteigen, und die Schwingen zu verlaſſen. Die Bewegung der Undenpreſſe geſchieht durch die Daumdrucker. (ſ. dieſe.)

Undenſteg, ſ. Fallbaare.

Unebenmaaß, (Bildhauer) der menſchliche Körper wird von den Malern zum Muſter alles Ebenmaaßes angenommen. Hiebey bemerket man, daß eine gewiſſe Leibesſtellung ſeiner natürlichen Schönheit einen neuen Glanz, und ſelbſt einem heßlichen Körper ein gutes Anſehen giebt. Dieſe gewiſſe Leibesſtellung beſteht in einer ungezwungenen Haltung und Bewegung der Glieder und des Leibes nach den Geſetzen der Schwere und der Bewegung ſelbſt. Man laſſe alſo einen Menſchen lauter gleichförmige Stellungen machen. Z. B. das Geſicht vorwärts, den Hals gleich, die Schultern und den Leib gerade, die Aerme niederhängend, die Schenkel und Füße ſteif und geſchloſſen. Wenn man darnach eine Bildſäule machen wollte, ſo würde ſie mißfallen, obgleich das vollkommenſte Ebenmaaß darinn herrſchte. Die erſten ägyptiſchen Bildhauer verfertigten ihre Bilder auf ſolche Art. Die Griechen aber fiengen an, ihre Bilder gehend, ſitzend oder liegend darzuſtellen. Endlich erfanden ſie Regeln, denſelben natürliche, ungezwungene, und ſogar nach allen Leidenſchaften ausgedruckte Stellungen beyzulegen. Die Hauptregel iſt das Unebenmaaß. Wenn alſo der Kopf etwas ſeitwärts ſieht, die Achſel, gegen die er ſich wendet, erhoben, und die Bruſt heraus, die Hüfte gewendet, und der Leib gebogen iſt; ſo muß das eine Bein vorwärts, der Arm an der Seite des vorwärts ſtehenden Beins zurück, und der andre hingegen vorwärts gerichtet ſeyn, doch aber ſo, daß die Directionslinie allezeit in den Grund des Bildes fällt, und ſolches niemals aus dem Gleichgewicht komt. Eine ſolche Stellung wird einem jeden gefallen, und gleichwohl herrſchet überall eine Ungleichheit der Seiten, oder ein Unebenmaaß. Man kann dieſes auch ebenfalls an den Blumen ſehen, worinn bey dem vollkommenſten Ebenmaaß ein beſtändiger Kontraſt iſt. Aus dieſer Quelle haben die heutigen Bildhauer ihre neue Verzierungsart genommen. Allein wie alles übertrieben werden kann, ſo iſt es auch hier geſchehen. Man hat unter dem Namen einer freyen und kecken Zeichnung die Verzierung verderbt, und den Kontraſt ſolchen Werken beygelegt, die deſſen nicht fähig ſind, weil ſie durch Kunſt und Ordnung erſt müſſen zu Verzierungen gemacht werden.

Unedel, Fr. ſterile, (Bergwerk) ein Gebirge ohne Erz oder Gehalt, das keine Erzgänge hat; auch ein Gang, der kein metallhaltiges Erz führet.

Unerſchrotenes Gebirge, **unverritztes Gebirge**, **friſches Gebirge**, Fr. intier, wird dasjenige Bergwerk genennet, ſo noch nicht durchfahren iſt, und darinn man reichhaltige Gänge anzutreffen hoffet.

Unfreundlich, (Maler) wird von einer Farbe geſagt, welche dem Geſichte unangenehm iſt. Man muß ſich hüten, dergleichen Farben in einem Gemälde anzubringen. Sie entſtehen aus übel gebrochenen Farben, und aus der Miſchung der Farben, welche ſich nicht untereinander vertragen, als Blau und der Zinnober.

Ungari, ſ. Ongaro.

Ungariſcher Gülden, eine ungariſche Münze, die am Werth einen Dukaten gilt.

Ungariſche Halfter, (Sattler) die zierlichſte Halfter (ſ. dieſe) unter allen, weil das Pferd dieſelbe auf einer Reiſe unter dem Zaum trägt. Sie hat zwar mit den andern Halftern einerley Theile; allein anſtatt der Kette hat ſie einen Riem. Sie wird zwar nur aus einfachen Riemen von ſchwarzen holländiſchen Leder verfertiget, allein unter den Riemen iſt gefärbtes Tuch untergenähet, das auf jeder Seite etwas zur Zierde vorſpringt. Der vorſtehende Theil dieſes Tuchs pflegt zur Zierde mit einem Stoßeiſen ausgezackt zu werden.

Ungariſcher Sattel, (Sattler) ein ſchlechter Sattel, deſſen Baum beynahe wie der deutſche Sattelbaum beſchaffen, aber nur ſehr einfach mit ſchlechtem Leder überzogen iſt. Er wird im Felde nur bey den Proviantwagen gebrauchet.

Ungariſcher Schmelzofen, (Hüttenwerk) ein Schmelzofen, deſſen Fundament wie bey andern Schmelzöfen angeleget wird, (ſ. die mancherley Schmelzöfen) nur daß er an ſich ſelbſt beſonders vorgerichtet wird. Er iſt 3½ Fuß lang, 2 Fuß weit, und vom Bodenſtein oder Deckſtein über der Abzucht an bis mit der Vorwand gleich 10½ Fuß hoch, und 6½ Fuß hoch vom Auge oder Heerde an, angeleget. Auf dem Bodenſtein ſind 2½ Fuß hoch Schlacken, darauf ſich der Sohlenſtein 1 Fuß hoch befindet, worauf das Geſtübbe bis unter der Forme ſteht, und iſt alſo in dieſem Ofen kein Leimenheerd vorhanden. Die Form liegt vom Deckſtein 5 Fuß und 9 Zoll entfernet. Die Vorwand wird von gehauenen Bruchſteinen gemacht, und weil der Ofen etwas hoch iſt, ſo iſt wegen des Aufſetzens davor ein

Trittstein gelegt. Auf beyden Seiten des Trittsteins liegen zwey Vorderherde, welche bey dem Schmelzen einer um den andern gebraucht werden. Die Formen sind wie gewöhnlich von Eisen, und liegen mehrentheils wagrecht. Vor dem Ofen liegen hölzerne Bälge. (s. Schlüters Hüttenwerk Tab. XXII) Dieser Ofen wird auch Brillofen genennt, vermuthlich daher, weil er zwey Augen hat.

Ungarisches Gold, dasjenige Gold, so 23 Karat und einen halben am wirklichen Golde hält.

Ungarisches Leder, s. Alaunleder.

Ungarisches Sohlleder, (Lohgerber) dieses wird wie das andere Sohlleder bis dahin, da es in die Lohgrube gebracht wird, behandelt, allein es wird nicht wie das deutsche oder englische mit eichner Lohe, sondern mit Knoppern (s. diese) gar gemacht. Vermuthlich wird aus diesen Knoppern eine Lauge gemacht, worein dieses Leder eingesetzt wird.

Ungarisches Wasser, (Chymie) ist nichts anders, als ein Weingeist, der über Roßmarinblüthe abgezogen worden, und soll den Namen von einer ungarischen Königin erhalten haben, bey der es sonderliche Wirkungen gethan haben soll. Sonst kam es aus Italien und Frankreich, besonders von Montpellier, woselbst viel Roßmarin wächset, heut zu Tage wird es aber in Deutschland stark nachgemacht, ist aber selten aufrichtig, denn statt der wohlgereinigten Roßmarinblüthe und des wohl rektificirten Weingeistes, die eigentlich dazu gehören, werden bloß Roßmarinblätter und schlechter Branntwein dazu genommen, oder wohl gar nur schlechter Branntwein auf Gläser gefüllet, und etwas weniges Roßmarinöl dazu gemischet. Man schreibt dem ächten viele Tugenden zu.

Ungebrochen der Eingang, wenn das Eis in großen Schollen fast über die ganze Breite des Flusses, oder in der Größe, daß sie nicht frey und leicht neben einander treiben können, losbricht, beym Gehen hie und da wieder stocket, sich unter und auf einander legt.

Ungelöschter Kalk, Kalk, der vermittelst des Wassers noch nicht aufgelöset oder gelöschet ist. Oefters, wenn der Kalk an der freyen Luft liegt, wird er von derselben in Staub verwandelt.

Ungeschiedenes Erz, Erz, das in der Scheidebank noch erst geschieden werden soll.

Ungeschlossenes Handwerk, ein Handwerk, wo die Anzahl der Meister nicht bestimmt ist.

Ungeschnittener geblümter Sammt, (Sammtmacher) ein geblümter Sammt, dessen Grund ungerissener oder ungeschnittener Sammt ist. Die Patrone wird darnach eingelesen, daß sich beydes bey dem Weben folgendergestalt bildet; die ausgeschnittenen rauhen Sammtblumen erheben sich über den ungeschnittenen Sammtgrund und stehen über solchen empor. Die Zampel dieser beyden Arten von Sammt, sind also einige Latzen, daß in dem einen Latz alle Fäden der ganzen Reihe, sowohl des geschnittenen als auch ungeschnittenen Sammts vorhanden sind, so daß, wenn dieser gezogen wird, alle Poilfäden der ganzen Reihe in die Höhe gehoben werden; gleich darauf werden in der nämlichen Reihe nur alle diejenigen Fäden der Poilkette eingelesen, welche die geschnittene Sammtstellen bilden sollen, wenn hernach bey dem Weben der erste Latz gezogen wird, und der Weber durch den Schneidetritt vorher die Poilschäfte in die Höhe getreten hat, so gehen alle Poilfäden, welche in diesem Zuge sowohl ungerissenen als auch gerissenen Sammt machen, in die Höhe. Man legt nunmehr eine runde und glatte Ruthe ohne Kerbe (s. Ruthe zu geschnittenen Zeugen) unter diese in die Höhe gezogene Fäden. Alsdenn wird der Latz dieser sämmtlichen Fäden wieder zurück in ihre Lage fallen, und alle Poilfäden fallen auf die Ruthe. Nachher wird der gedachte zweyte Latz gezogen, und von diesem Zug gehen von denen auf der glatten Ruthe liegenden Fäden nur diejenigen in die Höhe, welche den geschnittenen Sammt bilden sollen. Man legt die gewöhnliche Ruthe zum Schneiden mit einer Kerbe unter, so daß diese Ruthe genau auf die erste zu liegen komt und selbige bedeckt. Liegen solchergestalt beyde Ruthen in den Poilfäden, so wird nunmehr der Wipptritt (s. diesen) getreten. Alle Poilfäden gehen durch denselben herunter, und umschlingen die Ruthen. Man schießt einen groben Einschlagsfaden ein, alsdenn wird der Grundtritt getreten, ein feiner Faden eingeschossen, und damit wechselsweise sowohl die Poilfäden als auch die Grundfäden verbunden, und so wird fortgewebt bis drey Ruthen, wie bey dem gewöhnlichen Sammt, eingewebt worden. Alsdenn schneidet man die erste Ruthe, die den gerissenen Sammt macht, aus, die aber den glatten macht, zieht man heraus. Dort hat sich das rauhe, hier aber der ungeschnittene Sammt gebildet. Bey dem Richttritt muß genau beobachtet werden, daß eine Ruthe genau auf der andern liegt, damit sich die eine nicht von der andern verschiebe. Bey dem Schneiden selbst muß gleichfalls sehr genau verfahren werden, damit nicht etwa von den Augen des ungeschnittenen Samms einige entzwey geschnitten werden, welches sehr leicht angeht, wenn die oberste Ruthe auf der andern nicht also liegt, daß diese von jener bedeckt würde.

Ungeschnittener Sammt, (Sammtmacher) Sammt, der auf die nämliche Art als der geschnittene (s. Sammt) verfertiget wird, bloß daß dessen Flor oder das Rauhe nicht aufgeschnitten wird. Zu diesem Ende haben auch die Ruthen, worüber sich die Poile zu Ringen bildet, keine Fugen, sondern sind ganz rund und werden alsdenn, wenn die Riegel um dieselbe sich gebildet und durch den Einschlag bevestiget worden, ohne daß die Augen aufgeschnitten werden, herausgezogen.

Ungesperrte Handwerke, Handwerke, deren Auswanderung aus dem Ort, wo solche stehen, nicht verboten ist, die sich in andern Städten niederlassen können. Im Gegensatz der gesperrten Handwerker, deren Auswanderung verboten war, damit sich dieselbe nicht in andern Städten niederlassen und solche errichten könnten, wie dergleichen ehedem in Nürnberg viele waren. Z. B. die

Schaf-

Schellenmacher, Flitter- und Rechenpfennigschläger. Die man aber auch nun in andern Städten hat.

Ungleichheit der Stunden an einer Thurmuhr, woher sie komt. Man muß beobachten, daß man eine Uhr sammt der Walze nicht zu kurz baue, damit sich die Leine auf der Walze nicht übereinander wickele, sondern so vielmal neben einander liege, als die Uhr Stunden in einem Aufzuge gehen kann. Denn wenn die Leine übereinander liegt, so ist sie weiter vom Ruhe- oder Mittelpunkt entfernt, und hat mehr Abwage, dadurch die Uhr geschwinder geht. Wenn die Leine auf der bloßen Walze liegt, ist sie dem Mittelpunkt näher, hat nicht soviel Abwage, und die Uhr geht also langsamer. Daher wenn die Leine gedoppelt übereinander liegt, so werden die ersten 12 Stunden kurz, und die letzten lang. In 24 Stunden komt die Zeit freylich wohl heraus, aber es ist doch keine Stunde der andern gleich. Ueberdem ist es für die Leinen schädlich, wenn sie so übereinander liegen, indem sie einander reiben.

Ungleichheit der Zähne der Uhren, diese verursachen, daß die Vibrationen auch ungleich sind, und daher auch die Uhr nicht immer gleich gehen kann. Es ist dieses ein Fehler in den Taschenuhren, der ganz und gar nicht zu vermeiden ist, und ohngeachtet man es in der genauen Abmessung der Zähne in den Rädern der Uhren durch die Theilscheibe weit gebracht hat, so ist doch noch kein Uhrmacher gewesen, der sich rühmen könnte, daß die Zähne seiner Räder alle von gleicher Länge, Breite und Stärke sind, weil es nicht möglich ist, daß die Feilstriche so genau gemacht werden können, daß nicht ein Zahn länger oder breiter als der andre wäre. Man kann dieses bemerken, wenn man eine Uhr auseinander legt, und durch ein Mikroskop die Räder und Getriebe ansieht, so wird man gewahr werden, daß ein Zahn länger, der andere kürzer, einer stärker der andre schwächer u. s. w. seyn wird. Wenn man sich diese Mühe nicht nehmen will, darf man nur die Uhr des Nachts unter den Kopf legen, so wird man hören, wie die Vibrationen so ungleich sind. Bald werden sie stärker bald werden sie schwächer, bald geschwinder bald langsamer seyn, woraus man schließen kann, daß die Zähne und Getriebe einander nicht gleich sind. Zum Beweiß dessen nehme man die Spiralfeder heraus und lasse die Uhr gehen, so wird man es sehen, wie die Unruhe ungleich vibriret. Denn wenn die Ausarbeitung gleich wäre, so würden die Unruhstreiche nicht ungleich seyn. Das Messing, woraus die Räder gemacht werden, kann auch nicht so hart an einem Ort geschlagen werden, als an dem andern, weil es manchmal unganz und schiefricht ist, da denn der unganze Ort weich bleibt. Zuweilen wird es auch im Schlagen versehen, daß ein weicher Fleck bleibt, wodurch die Zähne auch einander nicht gleich werden, und weiche Zähne mit unter bleiben, welche sich eher als die harten ablaufen und schwächer werden. Es kann daher, wenn harte und weiche, starke und schwache Zähne untereinander sind, die Uhr nicht so richtig gehen, wie sie soll. Wenn nun eine Uhr also ungleich in Zähnen und Getrieben arbeitet, auch nicht ein jedes Rad in gleicher Zeit sich umwälzt, sondern in Umgängen und Perpendikelstreichen Wechsel und Brüche machen muß, die Vibrationen einander auch nicht gleich sind, so ist es unmöglich, daß eine Uhr richtig gehe. Denn wenn Veränderungen in Zähnen und Getriebe, Umgängen und Perpendikelstreichen sind, so sind auch Veränderungen im Gange, und wo diese sind, da ist auch Veränderung in der Zeit und Genauigkeit. Da nun eine Uhr durch die allermöglichste genaue Bearbeitung doch nicht ohne alle Fehler seyn kann, so muß der unvollkommnen Arbeit durch eine solche vollkommne Berechnung zu Hülfe gekommen werden, daß dadurch die Arbeitsfehler wieder ersetzt und verbessert werden, welches denn auch mit Zuziehung der Unruhe und der Spiralfeder bewirkt wird, (s. beyde) sonst kann keine Uhr richtig gehen. Sie muß deswegen also berechnet werden, daß ein jedes Rad in gleicher Zeit herum komt, und nirgends keine Veränderung, Wechsel noch Brüche macht, weder in Zahn noch Getrieben, Umgängen und Perpendikelstreichen, und wenn auch gleich die Ausarbeitung derselben nicht aller Orten so fleißig wäre, so schadet es doch nichts an der Genauigkeit, weil ein jedes Rad nach der gemachten Berechnung in gleicher Zeit herum komt, und durch das ganze Werk eine Gleichheit in Zahn und Getriebe u. s. w. macht. (s. Taschenuhren und ihre Berechnung.

Ungleichheiten der Tücher, Fr. Clai rare, (Tuchmacher) diese entstehen entweder dadurch, wenn das Tuch nicht gleich gewebt wird, oder wenn sich Oerter darinn finden, wo der Einschlag nicht dicht genug geschlagen ist. Oefters rührt es auch daher, daß der Einschlag nicht hinlänglich naß gemacht ist. Weil sich nun diese Fäden mit den vorigen nassen nicht gut zusammenschlagen lassen, so entstehen die Ungleichheiten.

Ungleichheiten der Tücher nach dem Walken, (Tuchmacher) diese entstehen nach dem Walken in der Breite, wenn sie an einer Stelle breiter, als an der andern werden. Sie entstehen daher, wenn die Wolle in der Farbe verbrennt ist, oder auch wenn in der Kette bey dem Weben viele Fäden zerrissen und solche nicht wieder ergänzt worden sind, oder auch, wenn die Fäden in der Kette bey dem Spinnen ungleich gedreht sind, denn die Fäden, welche stark gedreht sind, drehen sich schwerer auf, als die, welche nicht so stark gedreht sind, und diese laufen denn auch natürlicherweise mehr ein. Der Walker kann zwar zum Theil, aber nicht ganz, diesen Fehlern abhelfen, da er gleich bey dem ersten Richten der Tücher in der Walke die Oerter wahrnehmen kann, welche mehr eingehen können, als die andern, und da er, wenn er aufmerksam ist, und bald aufwärts bald platt walkt, oder das Tuch walkt und mehr Seife hinein thut, diese Fehler verbessern kann. Einige Walker wollen zwar behaupten, daß sie, aller angewandten Aufmerksamkeit ohngeachtet, unmöglich im Stande seyn, diese Fehler verbessern zu können, es sey denn mit dem gänzlichen Verderben der Tücher. Der Tuchmanufakturist muß von rechtswegen

wegen dieſe Fehler dem Walker anzeigen, damit derſelbe ſeine Aufmerkſamkeit darauf verwenden könne.

Unharmoniſcher Queerſtand, (Muſiker) wenn man zween Klänge in zwey verſchiedenen Stimmen gleich nach einander hört, die man ſonſt nicht ohne ungemeinen Mislaut zuſammen bringen kann. Man hat in der Muſik erträgliche, vortreffliche und unerträgliche Töne. Die erträglichen oder leidlichen machen den größten, die unleidlichen den mittelmäßigen, und die vortrefflichſten den kleinſten Haufen aus. Wer ſie alle vermeiden will, wird nicht viel Gutes in der Muſik ausrichten, wer ſie aber ohne Unterſchied alle gebraucht, deſſen Sätze gehen gewiß wunderlich durcheinander. Die unleidliche Relation iſt ein Satz der wider diejenige Gemüthsbewegung läuft, welche ausgedrückt werden ſoll, und dem Gehör Verdruß erweckt.

Uniform. So wird die gleiche Bekleidung der Kriegesvölker genannt, wodurch ſich jedes Korps oder Regiment von dem andern unterſcheidet. Jeder Fürſt oder Regent hat ſeine eigene Farbe, womit derſelbe ſeine Armee bekleidet. Und es unterſcheiden ſich wieder in der Farbe die Fußvölker von der Reiterey und ſo auch wieder die ſchwere von der leichten Reiterey und der Artillerie u. ſ. w.

Unkoſten, Speſen, Fr. Fraix, (Handlung) die bey der Verſendung der Waaren und deren Emballirung und Verpackung gemachte Ausgaben oder Koſten, welche in der Handlung in einem beſondern Buch aufgeführt werden. (ſ. Unkoſtenbuch)

Unkoſtenbuch, Ausgabebuch, Fr. Livre des Depenſes, (Handlung) dasjenige Buch, welches alle kleine Ausgaben, die man bey der Handlung an Arbeitslohn, Fracht, Briefporto und dergleichen mehr hat, angeſchrieben und notirt enthält.

Unkoſtenkonto, (Handlung) eine von den Rechnungen in einer Handlung. Dieſes Konto wird gebraucht, alle auszuzahlende und einem oder dem andern zuzurechnende Unkoſten darinn anzuführen. Es wird Debet für alle baare Gelder, die zu den Unkoſten abgeſetzt werden, an Kaſſenkonto. Wenn auch bey der Schlußbilanz eine Avance in dieſer Rechnung gefunden wird, ſo wird ſelbiger dafür Debet an Gewinn- und Verluſtkonto. Hingegen wird dieſe Rechnung Kredit an folgenden Rechnungen, a) wenn auf Waaren Unkoſten berechnet worden; pr. die Waaren, worauf Unkoſten zu berechnen ſind. b) Wenn ich auf Waaren, die in Kommiſſion bey mir liegen, Unkoſten berechne; pr. Waaren a Konto des Kommittenten, c) wenn ich auf Waaren in Kompagnie Unkoſten rechne; pr. Waaren in Kompagnie mit N. N. unter mir a ½: d) wenn dem Kommittenten Briefporto und andre Unkoſten bey Ueberſendung ſeiner Kourantrechnung berechne; pr. des Kommittenten Suo Conto Corrente: e) wenn ich dem Kompagnon bey Einſendung ſeiner Kompagnie Konto Unkoſten berechne, pr. des Kompagnons Suo Conto di Compagnia; f) wenn Unkoſten auf Waaren, ſo man für ſeine eigne Rechnung verſendet, berechnet werden; pr. Kargaſon- Lager oder Waaren Konto nach N. u. ſ. w.

Unluſtig, ſ. Unbauluſtig.

Unordnung, Fr. Deſordre, (Maler) iſt die Abwechſelung von Gegenſtänden in einer Landſchaft. Jemehr ſcheinbare Unordnung in ihr herrſcht, deſtomehr gefällt ſie, wenn ſonſt die Fernen wohl gewählt, und die Natur glücklich ausgedruckt iſt. Dieſe ſchöne Unordnung zu bilden, muß man unbebauete und wüſte Gegenden aufſuchen, welche hin und wieder durch Bäche, Hügel, Felſen, Thäler, ländliche Gebüſche durchſchnitten und mit Ruinen beſetzt ſind, welche entweder zwiſchen den Aeſten hervorragen, oder in einer ziemlichen Weite geſetzt ſind, wo ſie, einen Anblick von einer zwar etwas wilden Mannigfaltigkeit darbieten. Die Nachahmung vieler dergleichen für die herumſchweifenden Augen ſo verführeriſchen Gegenſtände verſetzt die Seele in eine angenehme Melancholie.

Unrath, Fr. Traſſe. (Papiermacher) der allerſchlechteſte Auswurf unter den Lumpen, woraus Papier gemacht werden ſoll.

Unregelmäßig, Fr. irregulier, alles dasjenige, was nicht nach den Regeln der Kunſt gemacht iſt. Man ſagt eine unregelmäßige Zeichnung, Stellung, ein unregelmäßiges Gebäude in der Baukunſt. In der Malerey ſagt man lieber eine Zeichnung die korrekt oder nicht korrekt iſt. (ſ. Korrektion)

Unreine Fäſſer, (Hüttenwerk) diejenigen Fäſſer auf den Puchwerken, worinn die mittelſten Planen gewaſchen werden. Der unreine Schlich wird nachmals aus den unreinen Fäſſern und Unterfäſſern auf den Heerd getreckt und gewaſchen.

Unreiner Kaſten, (Hüttenwerk) der zweyte Kaſten, von den drey Waſchkaſten, die vor dem Waſchheerde ſtehen, worein aus dem erſten und oberſten Kaſten, der neben dem Gefälle ſteht, das noch nicht ganz reine Schlich oder grobe gewaſchene Erz fällt.

Unreine Teſte zu gute zu machen, (Hüttenwerke) die unreine Teſte entſtehen daher, wenn man bey dem Treiben aus Unwiſſenheit auf einen Aſchenteſt Plachmal aus der Goldſcheidung ſetzt, und das Silber wäre in den Teſt gegangen. Wenn dieſes geſchehen iſt, ſo muß man die Teſte kalt werden laſſen, aus der Teſtpfanne nehmen, die noch übrige Aſche davon machen, den Teſt ſtoßen und durch ein Sieb ſchlagen, aber nicht verwaſchen. Hernach wird das geſtoßene geſchmolzen und das Silber daraus wie gewöhnlich geſchieden. Das Sieb zu dieſer Arbeit muß kein Haar- ſondern nur ein Draht- oder Spanſieb ſeyn.

Unrichtigkeit, Fr. incorrection, der Mangel der Richtigkeit wird in der Malerey ſo genannt. Die Zuſammenſetzung von verhältnißmäßigen Stücken macht ein angenehmes Ganzes aus, deſſen Unrichtigkeit in der Zeichnung nur dem Anblicke des Kenners empfindlich iſt.

Unruhe, (Kleinuhrmacher) derjenige Theil einer Taſchenuhr, der anſtatt des Penduls in einer großen Uhr den

den Spindellappen (ſ. dieſe) die Kraft giebt, oder ſich mit denſelben vereiniget, daß dieſelben in ihrer Bewegung ſtets gleich bleiben, wodurch die jederzeit gleiche Bewegung des Minutenrades und überhaupt des ganzen Werks bewerkſtelliget wird, welches ſonſt nicht ſeyn würde, wenn die Räder der Uhr auch noch ſo genau verfertiget wären. Dieſe Unruhe, die eine dünne Scheibe von Meſſing oder Stahl mit drey Kreutzſchenkeln iſt, iſt auf der Spitze der Spindel beveſtiget und liegt unter dem fliegenden Kloben. Dieſe Scheibe wird von der Spiralfeder hin und her bewegt, und da ſie durchgängig gleich ſchwer iſt, ſo bleiben ſich ihre Schwingungen ziemlich gleich. Eine abgemeſſene Gleichförmigkeit läßt ſich freylich nicht erwarten, zumal wenn die Uhr durch eine äußere Kraft erſchüttert wird. Daher kann man ſich auf die alten Uhren, bey welchen man dieſe Unrichtigkeit noch nicht abgeholfen hat, wie bey den neuen, die jetzt überall eingeführt ſind, nicht verlaſſen. Bey den neuern iſt dieſerhalb unter der Unruhe die Spiralfeder angebracht, wodurch ſie ziemlich den gehoften Zweck erreichen. (ſ. Spiralfeder) Die Unruhe wird auf einer Scheibe von geſchlagenem Meſſing oder von Stahl verfertiget und die Kreutzſchenkel mit einer Laubſäge durchbrochen. Man beveſtiget ſie mit einem Putzen (ſ. dieſen) auf der oberſten Spitze der Spindel. (ſ. dieſe)

Unſcheinbar werden, Fr. Se terrir, in der Malerey eben ſoviel als den Glanz, das Friſche verlieren, nach dunkeln, nach färben, ermatten. Ein unſcheinbares Gemälde iſt ein Gemälde, deſſen Farben ſich verändert haben.

Unſchlicht, ſ. Talg.

Unſchlitt, ſ. Talg.

Unſchlittgeld, Fr. la paiement pour les chandelles, war ehedem bey den ſächſiſchen Bergwerken eine Gebürniß, welche den Grubenſteigern, zu Beſtreitung der auf das Geleuchte zu verwendenden Unkoſten gegeben, nachher aber abgeſchafft worden.

Unten, Untere, Unterhalb, (Waſſerbau) in einem Fluſſe der Theil nach der See hin, oder in jedem Strome die Gegend, wo mehr Fall iſt, oder wohin der Strom abfließen will.

Unterarme, (Orgelbauer) diejenige Arme der Orgelregiſterwellen, an welchen die Schleifſtangen mit den äußerlichen Regiſterknöpfen befindlich ſind. (ſ. Regiſterzüge.)

Unterbalken, Fr. Architrave, (Baukunſt) derjenige ſtarke Balken, welcher unmittelbar auf den Säulen aufruhet, und immer von einer benachbarten Säule zur andern reichet. Er iſt der erſte Theil des Hauptgebälkes.

Unterbaum, Zeugbaum, (Weber) derjenige Baum in einem Weberſtuhl, der nach vorne zu unterwärts liegt, worauf das fertige Zeug, Tuch ꝛc. nach dem Weben aufgerollet wird. Bey dem Tuchmacher heißt er Unterläufer.

Unterbette der Wolle, (Wollkämmer) die Unterlage oder dasjenige Stück, welches derſelbe aus dem großen Pelz der Wolle zu unterſt leget, wenn er Pakete (ſ. dieſe) zum Kämmen machet. Auf dieſe Unterlage wird nun die andre Wolle des Pelzes zu einem Paket geleget.

Unterbeyſtoß, (Tiſchler) dasjenige ſchmale Brett unterhalb einer Thüre eines Schranks oder Spindes, welches mit einem Zapfen in die beyden Seitenbeyſtöße eingelaſſen wird, und mit denſelben und dem Oberbeyſtoß den Rahmen der Thüre bildet. (ſ. Seiten- und Oberbeyſtoß)

Unterblatt, (Glaſer) der unterſte Riegel der Ziehmaſchiene, der gemeinſchaftlich mit dem Oberblatt die beyden Backen derſelben zuſammenhält. (Ziehmaſchiene)

Unterbley, ſ. Nadelbleyſtücke.

Unterbodenknöpfe, (Stahlarbeiter, Metallarbeiter) Knöpfe von Stahl oder Silber und Meſſing, die aus zwey Hälften zuſammengeſetzt und alſo hohl ſind. Die ſtählernen Knöpfe dieſer Art entſtehen beynahe auf eben die Art, als die andern ſtählernen Knöpfe. (ſ. Knöpfe von Eiſen) Denn wenn beyde Hälften des Knopfs in der Stanze gerundet ſind, oder ihre Geſtalt erhalten haben, ſo ſetzt man ſie zuſammen, umwickelt ſie mit ausgeglühetem Draht, und vereiniget ſie mit Schlagloth oder Kupfer. Statt des zerſtoßenen Glaſes macht der Stahlarbeiter das Schnellloth mit Borax flüßig. In den Unterboden werden einige Löcher eingebohrt, und die Oeſen von Draht auf eben die Art eingeſetzt, wie ſie der Gürtler einſetzt. Dieſer machet ſeine Unterbodenknöpfe gleichfalls aus zwey Hälften, die in der Anke, (ſ. dieſe) gemeiniglich der Obertheil glatt, gebildet werden. (ſ. Knöpfe der Gürtler) Der Unterboden iſt etwas tiefer, als der Oberboden, wodurch derſelbe etwas runder und kleiner wird, als die Oberplatte. Hierauf wird der Umkreis der beyden Hälften mit einem Schleifſtein abgeſchliffen, daß ſie genau auf einander paſſen, und man löthet nunmehr die Knöpfe zuſammen, wenn vorher die Oehre in den Unterboden eingelöthet worden. (ſ. Oehre der Knöpfe des Gürtlers) Beyde Hälften werden nämlich mit Schlagloth vereiniget. Der Rand der obern Hälfte wird mit Speichel etwas naß gemacht, Schlagloth und Borax aufgeſtreuet, und dann mit kleinen Hammern vereiniget. Hierauf wird der Knopf über das Feuer gehalten, daß das Schlagloth etwas flüßig wird, und beyde Theile einigermaßen vereiniget werden. Zuletzt werden die Knöpfe auf Kolen gelegt, und auf dieſe Art völlig gelöthet. Die Unterbodenknöpfe der Knaufmacher werden faſt auf die nämliche Art verfertiget, außer daß die Oehre gleich mit dem Unterboden eingegoſſen werden. (ſ. Oehre der zinnernen Knöpfe) Die obern Platten werden gegoſſen, wie die zu den Knöpfen auf Holz. (ſ. Knöpfe des Knaufmachers) Der untere Boden iſt etwas platter, als die obere Hälfte, und ihr Rand ſchließt nicht völlig an die obere Knopfplatte, die einer halben Kugel gleicht. Daher wird jeder Unterboden in ein Loch eines kleinen Bretts gelegt, welches er dergeſtalt ausfüllen muß, daß nur etwas weniges hervorrage, er legt das Brett auf eine Feile, und fährt auf derſelben mit dem Brett hin und her. Hierdurch wird der Rand völlig geebnet, und dem Rande der obern Hälfte gleichförmig gemacht. Nunmehr werden ſie gelöthet. In dieſer Abſicht wird das Loch des Windofens

ofens (ſ. dieſen, Knaufmacher) mit der Stürze bedeckt, und beyde Bedeckungen deſſelben darauf geleget. Auf den vorſtehenden Kreis der unterſten Bedeckung werden die Unterboden dergeſtalt geleget, daß ihr Umkreis das Blech berühret. Die obern Platten legt man im Gegentheil in die Löcher der obern Bedeckung, daß der Rand oben ſteht. Die Abſicht hiebey iſt, daß ſich das Metall erwärmen ſoll, um das Schnellloth anzunehmen und flüßig zu machen. Man bedeckt aber das Loch des Windofens dreyfach, theils damit die Hitze nicht zu ſtark wirke, und das Zinn ſchmelze, theils um dem Unterboden, worauf das Schnellloth aufgeſtrichen wird, mehrere Hitze zu geben, als der Knopfplatte. Sind die Platten gehörig erwärmt, ſo ergreift man einen Unterboden nach dem andern an der Oeſe mit einer kleinen Zange, bewegt ihn einigemal auf dem Bleche hin und her, beſtreicht ſeinen Rand mit kleinen Schnellothſtangen, ſetzt ihn auf den Rand der erwärmten Knopfplatte genau auf, und drehet ihn darauf einigemal herum, damit ſich beyde Hälften genau vereinigen. Nach dem Löthen werden die Knöpfe auf der Drehzange von ihrem durch das Löthen entſtandenen Grad befreyet, und ſolcher darauf abgedrehet, indem die Oeſe in die Spalte der Zange geſchoben, und mit einem Dreheiſen dieſer Grad abgedrehet wird. (ſ. Knöpfe von Zinn)

Unterbornmeiſter, zu Halle ein Beamter in dem daſigen Salzwerk, der auch Gabenherr genannt wird.

Unterbüßen, (Salzwerk) heißt ſoviel, als aufhören zu arbeiten.

Unterdamm, (Deichbau) der mit dem Mayfelde oder dem Waſſer gleiche Damm, worüber der Deich hingeleget wird.

Unter dem Winde ſeyn, bedeutet bey der Schiffahrt ſoviel, als den Wind wider ſich haben.

Unter die Kolen zu ſetzen, (Hüttenwerk) wenn bey dem reichen Erzſchmelzen der Ofen eingegangen, und mit der reichen Schicht der Anfang zu ſchmelzen gemacht worden, die Kolen erſt von der Schicht und darüber geſetzt werden. Denn wenn der Satz mit Kolen bedeckt wird, ſo kann der Wind davon nichts wegtreiben. Die Arbeit im Schmelzen wird wie bey dem gewöhnlichen Röſten, jedoch mit aller Vorſicht, geführet. (ſ. das mancherley Schmelzen der Erze)

Unter die Scheere bringen, (Strumpfſtricker) wenn derſelbe die Strümpfe mit der Trittsgabel gerauhet, und gleichſam dadurch dieſelbe zum Scheeren vorbereitet hat. Der Strumpfſtricker ſagt auch wohl bey dieſer Arbeit, er habe die Arbeit gemacht.

Untereggen, (Landwirthſchaft) den auf dem Acker ausgeſtreueten Saamen vermittelſt der Egge unter die Erde bringen. (ſ. Egge)

Untereingeleſe, Untergeleſe, (Tapetenweber) wird das Unterfach der Kette zu den Hauteliſſe- oder Baſſeliſſetapeten, oder auch zur Savonnerie genannt.

Untereiſen, (Kupferſchmid) eine halbe eiſerne Kugel, die oben ein Loch hat, welche derſelbe gebrauchet, wenn er Nägel durch ſeine Arbeit ſchlagen oder ziehen will. Er legt das Kupferblech an der Stelle alsdenn auf dies Untereiſen, und zwar daß das in dem Blech mit dem Durchſchlag eingeſchlagene Loch auf das Loch des Untereiſens zu liegen komt, und alsdenn werden die Nägel eingeſchlagen.

Untere Rollen, (Mechanik) in einem Flaſchenzuge die Rollen, die in dem untern Kloben ſich bewegen, im Gegenſatz der oberen Rollen, die ſich in dem obern Kloben bewegen. (ſ. Flaſchenzug)

Unterfaß, eine große Bütte bey Salzkothen, worein die zu verſiedende Sole geſchlagen wird. Auch iſt es bey den Puch- oder Waſchwerken ein Gefäß, darinn die Planen gewaſchen werden.

Unteres Seil, dasjenige Seil, ſo um den untern Koch des Göpels geht. (ſ. Unterkerb) Es iſt wie das Oberſeil 15 Lachter länger, als der Schacht, und ſoviel, als um die Spreitzen und Kreutzhölzer im Korbe geſchlagen iſt.

Unterfach. (Leinweber) So heißt die halbe Kette, welche bey dem Treten der Schemel mit den Schäften herunter geht.

Unterfäſſel, (Hüttenwerk) einer von den drey Kaſten auf einem Puchwerke, ſo bey dem Waſchheerde ſtehen. Es iſt der dritte und unterſte Kaſten, worein das gewaſchene Grobe vom Schleusgraben aus dem untreinen Kaſten fließt oder fällt.

Unterfluther, (Waſſerbau) bey einem Wehr oder Freyarche das vordere Gerinne, oder der Abfall des Fluthers oder Fluthbeerdes, (ſ. dieſen) aus welchem das Waſſer in den Wildgraben hinab ſtürzet oder fällt. Im Gegenſatz des Vorfluthers, der das Waſſer aus der Tiefe annimt, und dem Fachwerke zu leitet. (ſ. auch Freyarche und Wehr)

Unterfutter. (Schneider) So wird aller Zeug genannt, welcher unter die Kleider gefuttert wird.

Unterfuttern, (Schleuſenbau) mit doppelten Dielen unterwärts den Boden bekleiden. Z. B. das Kleidholz, wenn es nicht mehr dichte hält.

Untergang, Umgang, (Landwirthſchaft) eine Beſichtigung der Marken, Mahlſteine, Raine und Scheidungen in Feldern, Wieſen, Hölzern ꝛc. welche von beſondern dazu verpflichteten Leuten geſchiehet, damit die Mahlſteine und andere Maale unverrückt gehalten werden. Dieſe Leute werden die Untergänger oder Umgänger genannt.

Untergänger, ſ. Untergang.

Untergeleſe, ſ. Untereingeleſe.

Untergerenne Schlich, (Puchwerk) die dritte Art des gewaſchenen und gepochten Schlichs. (ſ. dieſen)

Untergerinne, Fr. le bas Canal, (Hüttenwerk) bey dem Waſchen der Erze das Gerinne, welches nach dem Schoßgerinne folget, imgleichen was ſich vom Schlamme darinn ſetzet, alſo eine geringe Sorte des naſſen Schlichs am Oberharz.

Untergerinne, (Mühlenbau) bey einem Mahlgerinne einer unterſchlächtigen Rädermühle das Untergerinne, worinn das Waſſerrad läuft, und aus welchem das Waſſer abläuft.

abläuft. Einige bilden dieſes Untergerinne hohl alſo, daß die untern Schaufeln in dem Bogen, wie in einem Futterale laufen. Man kann aber ſolches Gerinne nur da anbringen, wo der Unterfluther ein Gefälle wenigſtens von 1½ Fuße erlangen kann, und das Rad eine bleibende Lage behält. Zichpanſter hingegen erlauben dieſe Einrichtung nicht, indem das Waſſer unter dem Rade, wenn es um des hohen Stammwaſſers willen in die Höhe gezogen werden muß, wie in einen Sack hinein fällt, und den ſchnelleſten Schuß den Schaufeln entzieht.

Untergeſchnittene Lettern, (Buchdrucker, Schriftgießer) diejenigen Buchſtaben, welche mit ihren obern Häkchen über die nebenbey ſtehenden Buchſtaben wegragen, als ſ, ſſ, f und ff. Eine ſolche Letter iſt ziemlich dünn, hat aber dagegen oben einen kleinen vorſpringenden Zapfen oder Lappen, worauf das Häkchen ſteht. Will nun der Setzer z. B. das Wort ſo ſetzen, ſo legt er dieſen Zapfen des ſ, worauf das Häkchen ſteht, auf den leeren Raum, den der Metallſtab der Letter o bildet. Auf der Matrice ſolcher Lettern ſteht ein gewöhnliches ſ oder ſſ, f, ff, aber die Kegel der Form werden ſo lange gegen einander gerichtet, bis das Häkchen des vertieften Buchſtabens auf ihrer Matrice von einem Kegel der Form bedeckt iſt. Hierdurch wird die Letter ſelbſt dünne, und unter dem Kegel entſteht in der Matrice ein Häkchen. Sonſt werden dieſe Lettern gewöhnlich abgemeſſen und gegoſſen. Sie können aber auf der breiten Seite nicht wie die andern Lettern abgeſchliffen werden, da ihr Häckchen auf einer Seite des Kegels vorſpringt, deswegen ſchabt der Gießer dieſe Seite mit einem kleinen Unterſchneidemeſſer glatt, und hiervon haben dieſe Buchſtaben ihren Namen, untergeſchnittene Lettern, erhalten.

Untergeſchoß, Fr. Rez de Chauſſée, (Baukunſt) das unterſte Geſchoß in einem Gebäude auf der ebenen Erde, das erſte Stockwerk des Hauſes über der Erde.

Untergurt, (Sattler) an einem engliſchen Sattel der untere Gurt, (denn dieſer Sattel hat zwey Gurte, einen Ober- und Untergurt) der an jeder Seite zwey Schnallen hat, womit die Struppen, die an dem Sattel ſelbſt beveſtiget werden, geſchnallet werden. Der Gurt ſelbſt iſt an dem Sattel beveſtiget. (ſ. engliſcher Sattel)

Unterhaar, (Parukenmacher) derjenige Theil der Haare an einer Paruke, die von dem eingedruckten Theil des Hinterkopfs an bis zum Nacken geht.

Unterhalter, (Kammmacher) ein Stück Horn mit einem Kerb, womit er den Zahn eines Hornkamms auf der rechten Seite ſpitzet, denn mit dieſem Unterhalter biegt er den Zahn zurück, wenn er ihn mit der Spitzfeile ſpitzet.

Unterhaltung, Fr. Entretien, (Kriegsbaukunſt) hierunter verſteht man die Ausbeſſerung aller Werke an einer Veſtung, oder andern militäriſchen Gebäuden.

Unterhändler, ſ. Mäckler.

Unterharziſches Schmelzen der Erze geht helle. (Hüttenwerk) Das Schmelzen dieſer Erze iſt eine Arbeit, die vor der Form hell geht, und nicht, wie bey anderm Schmelzen gewöhnlich, ſich vernaſet, (ſ. Naſen, ſich naſen) ſondern beſtändig helle geht, und wenn ſich vor die Form auch etwas ſetzet, ſo muß ſolches wieder weggebracht werden. Der Anfang von dieſer Arbeit iſt, daß der Ofen, nachdem ſolcher abgewärmet, voll Kolen gefüllet wird. Bey Auffüllung der Kolen wird wegen des Zinkfanges (ſ. Zink) an die Vorwand ein Füllfaß kleine harte Kolen geſetzet, damit das Gebläſe nicht ganz durchblaſen, der Zink ſich beſſer erhalten, und auf den Zinkſtuhl (ſ. dieſen) fallen könne. Wenn nun der Ofen mit Kolen angefüllet iſt, ſo werden anfänglich keine Schlacken, ſondern gleich von der Schicht etwa zweymal einzelne Tröge aufgeſetzt, nachdem wird wechſelsweiſe auf ein Füllfaß Kolen zwey Tröge von der Schicht, und nachher, wie es der Ofen leiden will, drey auch wohl vier Tröge von der Schicht auf ein Füllfaß Kolen geſetzt, und damit fortgefahren, bis er voll iſt.

Unterhauene Wände, Fr. Pierre ſous les quelles on a creuſé, (Bergwerk) auf flachfallenden Gängen das nach heraus geſchlagenen Stroſſen am Hangenden noch anſtehende Geſtein, welches mit Stempeln zur Sicherheit abgeſpreitzet, oder geſtürzet werden muß.

Unterheerd, Fr. Foyer de la fournaiſe, baſſin de reception, der am Schmelzofen unter dem Vorheerd auf dem Fußboden angelegte Keſſel, ſonſt der Stichheerd genannt, in welchen das im Fluß ſtehende Werk oder Stein aus dem abgeſtochenen Vorheerd fließet.

Unterhefen, (Bäcker, Brauer) diejenigen Hefen, die auf den Boden des mit Bier angefüllten Gefäßes fallen. Sie ſind nicht ſo gut als die Oberhefen, die von dem Bier bey dem Gähren oben ausgeſtoßen werden, denn dieſe ſind weit fluchtiger und kräftiger, und werden daher auch von den Bäckern mehr geſchätzt. (ſ. Hefen)

Unterholz, ein Rahm, worauf Balken wieder zu liegen kommen, oder Sparren geſetzt werden.

Unterholz, (Forſtweſen) Schlagholz, lebendiges Holz, was unter dem Oberholze jung abgehauen wird, daß es Stöcke bekomt, welche Sommerlatten treiben, die von Zeit zu Zeit wieder abgeſtockt werden. Hierzu dienet allein das Laubholz, weil das Tangelholz, wenn es einmal abgehauen worden, nicht wieder ausſchlägt.

Unterholz, (Schiffsbau) iſt ein Theil des Schiffsgebäudes unter Waſſer, und wie einige wollen, vom Kiel bis zum erſten Verdeck, andre ſagen vom Kiel bis zum Daalboord. Man muß ſich nach dem Gebrauch richten.

Unterjunge, ein Knabe auf den Puchwerken, der die Planen im Unterfaß auswäſchet.

Unter Klötzer treiben, (Hüttenwerk) wenn anſtatt der Haube über einem Treibeheerd 6 bis 7ſchüßige Hölzer, welche 10 Zoll im Durchſchnitte ſtark ſind, dicht an einander darüber, und über dieſelben noch andre Hölzer geleget werden, welche anſtatt der gedachten Haube dienen müſſen, und darunter getrieben wird. Weil aber das Holz anfänglich zu nahe auf dem Werk zu liegen komt, ſo wird vor dem Gebläſe unter das Holz etwas Heerd gelegt, damit es auftrage.

Unterkommen, heißt in der Handlung soviel, als mit den Briefen oder Papieren (Wechseln) Gelegenheit erhalten, solche zu verhandeln. Sie sagen z. B. Ich habe mit Verhandlung der Remesse noch nicht unterkommen können, d. i. ich habe zu deren Verhandlung noch nicht Gelegenheit finden können.

Unterkorb, der untere Theil oder die Hälfte des Korbes an einem Göpel, (s. beydes) worum so wie um den Oberkorb das Seil geht, welches auf dem Treibschacht die Tonnen und Kübel heraus holet.

Unterkriechen, 1) Fr. passer dessous, mit der Bergarbeit dergestalt auffahren, daß man über sich eine Firste hat. Es geschieht entweder, wenn bey einer Tagerösche das vorliegende Gebirge ansteiget, und die Rösche weiter in das Gebirge komt, oder wo ein Gesprenge anstehen geblieben, und man gleichwohl söhlig fortzugehen nöthig hat. 2) Wenn ein Gang entweder nicht bis an die Dammerde setzet, sondern noch im Dach von Gestein zwischen dieser und dem Gange liegt, oder eine Veste den Gang verschoben hat. Fr. Filon couvert de pierres.

Unterkrump, (Englischer Stuhlmacher) ein Queerriegel des Hinterstapfens an einem Stuhl, der etwa 3 Zoll höher als der Hinterriegel angebracht wird, von gleicher Gestalt mit diesem, und auch auf einerley Art bearbeitet. Dieses Wort komt aus dem Plattdeutschen oder Niedersächsischen. (s. Hinterstapfen)

Unterlage, (Flügelmacher) worauf das Hinterste jedes Klavis ruhet. Die Unterlage ist gerade so hoch, als der vorderste Stiftstock, und wird so wie dieser auf dem Boden des Klavierkastens angeleimet, und ihre oberste Fläche wird mit Leim und weichem Leder überzogen, damit der Klavis nicht klappere, wenn er beym Spielen wieder auf die Unterlage fällt.

Unterlage, Fr. orgueil, ist ein großes Stück Stein, oder ein hölzerner Keil, welchen die Arbeiter vorne unter den Hebel, oder die Stechstange legen, um zum Ruhepunkte zu dienen, wenn man etwas heben, oder nach der Runde bewegen will.

Unterlage, (Landwirthschaft) das dicke Brett, welches man auf einem Wagen zwischen die Rungen einleget, oder das Bodenbrett. In der Baukunst sind es die Lagerhölzer.

Unterlage, (Münze) bey dem Durchschnitt (s. diesen) ein eisernes Stück, das so breit wie der Fuß der Maschiene ist, nämlich 4½ Zoll, und so lang, daß es mit ihren Schlitzen über die Löcher der Maschiene, bis an die Säulen derselben tritt. Durch die Löcher und die Schlitzen werden von unten hinauf Nägel mit einem runden Knopf gesteckt, der oben ein Loch hat, wodurch ein Stift zu dessen Bevestigung gesteckt wird. Die Unterlage ist in der Mitte 2¼ Zoll dick, hat daselbst ein rund gestähltes, und für die feinen Geldsorten ein gekräuseltes Loch, gerade unter dem Drucker, und ist mit demselben von gleicher Größe. Solcher Unterlagen, darinn die Löcher mit dem Drucker gleich in Durchschnitt haben, müssen so viele seyn, als Platten der Geldsorten durchzuschneiden sind, um nach deren Erforderung eine Unterlage mit einem Drucker in den Durchschnitt zu bevestigen.

Unterlage, Boden des Puchwerks, Fr. Sol de bocard, ou Plaque de fer fondu, qui sert de lit aux pilons, eine 2 bis 3 Zoll starke, 1 Fuß breite, und 2 Fuß lange eiserne Platte, auf welche der Puchstempel fällt, wenn gepuchet wird, und das darauf gerollte Erz klein schlägt.

Unterlage, s. Anwelle.

Unterlage, s. Ueberschutt.

Unterlage, s. Wattenmodell.

Unterlage der Gatter, (Schlosser) diejenige zierliche Stange, worauf das ganze Gatter gleichsam ruhet. Sie wird entweder flach geschmidet, oder in einem Gesenk gerundet. (s. Gatter)

Unterlage der Gesenke, (Grobschmid und Schlosser) der untere Theil eines Gesenks, (s. dieses) worinn die halbe Bildung der Figur, die in dem Gesenk entstehen soll, abgebildet oder ausgegraben ist.

Unterlagen, Unterleger, (Wasserbaukunst) kurze platte Stücke, worüber Sandstrecken oder Legden, um selbige wagrecht zu richten, geleget werden. Wie auch Söhmer zu Stellagen und Ueberbrückungen ꝛc.

Unterlagen, Fr. lonsinerts, (Dachdecker) die aus einer langen Strohschaube in zwey gleiche Theile zerschnittene Strohschaube, die der Decker auf dem Abfall des Dachs zu Unterlagen desselben gebrauchet, und worauf die andre Strohschauben geleget werden, damit der Rand des Daches oder der Abfall stark und dicht werde. Die Unterlagen sind in der Mitte der Länge nach mit einer Weide durchflochten, damit sie gut zusammen halten.

Unterlager, (Baukunst) sind die vierkantig gehauenen Hölzer, in welche die Säulen eines Kastens, oder bey Ständerfielen die Ständer eingezapfet werden.

Unterlager, s. Tragbank.

Unterlaufen. (Jäger) Wenn in der Balzzeit die Jäger einen Auerhahn schießen oder pürschen wollen, so geben sie genau Acht, wenn der Hahn anfängt zu schleifen, alsdenn thun sie etliche Sprünge, stehen stille und horchen, bis der Hahn wieder schleifet, so thun sie wieder etliche Sprünge, stehen wieder stille, und dieses wiederholen sie so lange, bis sie schußmäßig an den Hahn kommen, und ihn herunter holen können.

Unterlaufen, wenn das Wasser den Boden eines Siels oder einer Schleuse unten durchdringt, den Sand wegspület, und der Boden sinket.

Unterläufer, auf dem Salzwerk in Halle ein Knecht oder anderer Mann, der statt eines Gerentners Dienste thut. (s. Gerent)

Unterläufer, s. Unterbaum, auch Unterläuferruthe.

Unterläuferruthe, (Tuchmacher) diejenige Ruthe oder der dünne Stab, der in die Falze des Unterbaums passet, worauf das gewebte Tuch gewickelt wird, und womit der Anfang des fertig gewebten Zeuges auf dem Baum bevestiget wird, indem man das Ende mit dieser Ruthe in die

Falze einklemmt. Da der Unterbaum bey dieſem Weber Unterläufer genannt wird, ſo hat die Ruthe auch den Namen davon erhalten.

Unterlefze, Unterlabium, (Orgelbauer) an einer metallenen Orgelpfeife die kleinere flache Niederdrückung unter der Spalte, oder dem Ausſchnitt der Pfeife.

Unterlegerponton, große platte Fahrzeuge, mit einem 3 bis 4 Fuß hohen Boord und einem Maſt, ſo bey der Ausbeſſerung der großen Schiffe gebrauchet werden.

Unterlehre, (Mühlenbau) wenn ſich das Mühleiſen in ſeinem ſenkrechten Stande in etwas verrückt hat. Es iſt ein Fehler, der gewöhnlich, wenn der Läufer geſchärft worden, und wieder in ſeinen Stand gebracht wird, entſteht, daß er auf eine oder die andre Seite hängt. Man kann dieſen Fehler bemerken, wenn man den Läufer umlaufen läßt, denn er ſchlägt an demjenigen Orte, wo er hängt, auf dem Boden Feuer. Vermittelſt des Steges (ſ. dieſen) kann dieſem Fehler abgeholfen werden. Denn da der Steg, vermittelſt des Mühleiſens, das Mühlengetriebe und den Läufer trägt, der in die Tragbanke (ſ. dieſe) dergeſtalt eingezapft iſt, daß man ihn nach der Länge der Tragebank verſchieben, und in ſeinem Zapfenloche verkeilen kann; ſo wird der Steg, wenn der Läufer in etwas nach der rechten Seite zu hängt, links verſchoben, und umgekehrt, wenn er nach der linken Seite hängt, denn mit dem Stege wird zugleich das Mühleiſen und der Läufer gerichtet.

Unterleine, (Jäger) die unterſte Leine am Jagdtuche oder Wildgarn.

Unterlitze, (Seidenwirker) diejenige Litze, die an der Harniſchlitze unter dem Maillon hänget und in dem unterſten Loch derſelben eingeknüpft iſt. An die Unterlitze wird die **Bleychorde** (ſ. dieſe) angeknüpft.

Untermaaße. (Bergwerk) So werden die Maaßen unterhalb einer **Fundgrube** genennet. Eine ſolche Maaße der Fundgrube iſt 28 Lachter in der Länge, 3½ Lachter ins Hangende, und 3½ Lachter ins Liegende breit. Doch iſt dieſe Maaße nicht überall gleich. (ſ. Fundgrube)

Untermaatbaarden. In dem Handel mit den **Wallfiſchbaarden** (ſ. dieſe) diejenigen Baarden, die kleiner ſind, als die Maatbarden, die nämlich nicht wenigſtens 6 Fuß lang ſind. Bey deren Verkauf werden zwey dergleichen Untermaatbaarden für eine Maatbaarde gerechnet.

Untermalen, das, die Farben mit dem Pinſel auftragen. Wenn ein Gemälde ſo angelegt iſt, daß alles ſeine Beſtimmung hat, ohne daß es nachher weiter retuſchiret (ſ. dieſes) oder vertrieben werden darf, ſo behalten dergleichen Stücke eine beſondere Lebhaftigkeit, die Farben bleiben allezeit friſch und munter, und erhalten ſich auch lange. Hierinn erkennt man die Hand des Meiſters, weil man dieſerwegen ſchon die Wirkung des Strichs vorher wiſſen muß.

Untermänner, (Köler) Holzſtücken, womit der gerichtete und holzfertige Meiler, nachdem er ausgeſtümpelt und geſchlichtet worden, am Fuße umſetzet wird. (ſ. auch Rüſte und Rüſthölzer, Köler)

Unterpflügen, (Landwirthſchaft) den Miſt, wenn er auf dem Acker ausgebreitet iſt, mit dem Pfluge unterſtürzen oder pflügen, ſo daß derſelbe unter die Erde komt.

Unterrichtungsbriefe, ſind Handlungsbriefe, die dasjenige enthalten, was auf des Korreſpondenten Rechnung und Ordre gehandelt, ein- und verkauft, bezahlt, empfangen, und ſonſt verrichtet worden; ein Zeugniß von dem Vertrauen, welches man habe, daß das Gehandelte und Vollzogene kein Mißvergnügen erwecken, ſondern daß man es genehm halten und gleichförmig aufzeichnen werde; eine Entſchuldigung, warum dieſes oder jenes ſo, und nicht anders, geſchehen können u. ſ. w.

Unterſatz, (Baukunſt) in den Ordnungen ein großes viereckigtes plattes Glied, welches man die Säule zu erhöhen brauchet, und daher bisweilen zwiſchen die Säule und den Säulenſtuhl oder das Poſtement ſetzet, bisweilen aber auch, wo gar kein Säulenſtuhl befindlich iſt, unter die Säule allein ſtellet, um dieſe mit ihrem Schaftgeſimſe von dem Boden in etwas zu erhöhen; und ſoll dieſer in dem letztern Fall gar nicht ausgelaſſen werden, wo die Säule außerhalb an einem Gebäude in das Wetter zu ſtehen komt. Seine Ausladung komt mit des Würfels ſeiner überein, und deſſen Höhe iſt wenigſtens 1 Modul.

Unterſatz, ſ. **Eckſtein.**

Unterſaum, Fr. Ceinture, (Baukunſt) das glatte Glied unterhalb an einer Säule, da wo die Säule ſelbſt anfängt.

Unterſcheidung der Stein- und Erdarten. (Bergwerk) Um zu wiſſen, zu was für einer Hauptart ſie gehören, ſo macht man die Stein- und Erdarten klein und trocken, wenn ſie naß ſind, ſo gießt man etwas von einem ſauren Geiſt darauf, und beobachtet, ob ein Aufbrauſen entſtehe. Geſchieht dieſes, ſo iſt der Körper unter die kalkartigen zu rechnen, wo nicht, ſo feuchtet man ihn mit Waſſer an, und merket, ob er vor ſich veſt, und wie ein Stein hart wird, denn iſt er unter die gipsartigen zu zählen. Geſchieht keins von beyden, ſo trocknet man den daraus gemachten Teig nach und nach, und hält ihn einige Stunden lang im ſtarken Feuer; brennt er hart, ſo rechnet man ihn unter die thonartigen, oder auch wohl glasartigen Körper.

Unterſchlächtiges Mahlgerinne. (Mühlenbau) Dieſes Gerinne zu den unterſchlächtigen Mühlenrädern beſteht aus folgenden weſentlichen Theilen: 1) der Arche, 2) dem Fachbaum, 3) dem **Untergerinne.** Die Arche dieſes Mühlengerinnes, oder das Obergerinne, muß niemals parallele Wände haben, ſondern das Waſſer keilförmig nach dem Fachbaum leiten. Denn da der Abfluß durch das Mahlſchütz ungleich ſchneller fortſchießet, als das Waſſer in das Gerinne eintritt, ſo dehnet ſich das Gefälle in den parallelen Archen aus, zumal wenn ſie von beträchtlicher Länge ſind, verlieret den Waſſerſtand vor dem Schütze, und zugleich den Druck, wovon doch lediglich der raſche Einſturz ins Rad abhänget. Eine ſolche Mühle

kann auch bey Ueberſchwemmungen nicht einmal mit voller Arche mahlen. Je länger nun das Gerinne der Vorarche iſt, und je mehr das Rad Waſſer bedarf, deſto weiter muß es ſich gegen den Einfluß zu ausbreiten. In großen Strömen laſſen ſich dergleichen Archen nicht anlegen, ſondern man führet Dämme nach einer keilförmigen Richtung ſo weit in den Strom herauf, bis ſie ſo viel Waſſer ſpannen, als zum Betrieb der Waſſerräder erforderlich iſt. Zu einer wohl ausgedachten Angabe eines ſolchen Mahlgerinnes gehöret mehr, als man im erſten Anblick vermuthet. Ehe die Zeichnung dazu entworfen, und die erſte Linie auf dem Reißbrett gezogen werden darf, muß man wiſſen, wie viel das Rad Waſſer bedarf, um in der möglichſt kürzeſten Zeit die möglichſt größeſten Wirkungen zu leiſten. Man habe nun eine Mahlmühle oder Waſſerkunſt, oder ſonſt ein gangbares Werk vor ſich, ſo iſt erſt die Totalkraft mechaniſch zu berechnen, das iſt, man beſtimmt diejenige Kraft, welche an den Schaufeln des Rades mit der zu überwältigenden Laſt, nebſt der Friktion des geſammten Räderwerks das Gleichgewicht halten würde. Geſetzt ſie ſey = P befunden worden; diejenige Kraft, welche dieſes Gleichgewicht mit der benöthigten Geſchwindigkeit überwinden, und das Rad in der benöthigten Geſchwindigkeit verſetzen ſoll, oder die lebendige Kraft ſey = V; ſo ſchließet 4 : 9 = P, und alſo iſt V = 9 P. So groß dieſe lebendige Kraft befunden wird, ſo ſtark muß auch der Stoß des Waſſers auf die Schaufeln des Rades wirken. Es erzeuget ſich dieſer Stoß theils aus der Geſchwindigkeit des über dem Fachbaum herabſchießenden Waſſers, theils aus der Weite des Profils. Beyde Größen können ausgemittelt werden. Was die Geſchwindigkeit betrifft, ſo iſt das wenige Gefälle, welches dem Untergerinne zugetheilet wird, ganz und gar nicht in Anſchlag zu bringen. Denn dieſes iſt nur deswegen nöthig, daß das Radwaſſer, wenn es ſeinen Stoß auf die Schaufeln verrichtet hat, zugleich mit der Geſchwindigkeit des Rades abfließe, ſonſt würde das Rad in ſeinem Laufe durch das abgemattete Waſſer ſehr gehemmet werden. Es iſt alſo nur der Waſſerſtand über dem Fachbaum noch übrig, deſſen Wirkung dem Rade die benöthigten Kräfte ertheilet. Man darf hier alſo weder den möglichſt höchſten, noch den möglichſt niedrigſten, ſondern den gewöhnlichſten zum Kalkul erwählen. Es finden alſo zwey Fälle ſtatt, entweder die Höhe des Waſſers iſt über dem Fachbaum ſo beſchaffen, daß gewöhnlicherweiſe gar kein Druckwaſſer zu heben, welches bey einem Waſſerſtande von 18 Zoll, oder 2 Fuß, ſich zuträgt, oder das Waſſer kann vermittelſt des Schützens noch höher getrieben werden, ohne zu wenig Waſſer ins Rad ſtürzen zu laſſen. Im erſten Fall wird $\frac{3}{4}$ einer der ganzen Höhe des Waſſerſtandes zukommenden Geſchwindigkeit angenommen, und im andern Fall wird $\frac{2}{3}$ von der Schützöffnung zu dem über der Schützöffnung ſtehenden Druckwaſſer hinzu gethan, und nach dieſem Gefälle die mittlere Geſchwindigkeit des Stoßes beurtheilet. Aus dieſer Geſchwindigkeit wird die Wirkung auf einem Quadrat geſucht. Mit dieſem Stoß wird in V dividiret, ſo meldet der Quotient, wie viel Quadratfuß die Schaufel enthalten müſſe, um genugſame Gewalt zu erhalten, das Rad mit dem erforderlichen Nachdrucke im Gange zu erhalten. Das Gerinne richtet ſich nach den Schaufeln des Rades, und man thäte Unrecht, wenn man anders verfahren wollte. Es fehlet aber zu dieſem Vorhaben noch die Schaufelbreite. Dieſe iſt nicht willkührlich. Denn wenn die Schaufel den ganzen Stoß des Waſſers empfangen ſoll, ſo muß ſie auch ganz mit Waſſer bedeckt werden können. Dieſes geſchieht nicht, wenn ſie nicht die völlige Breite des auf ſie zu ſchließenden Fachbaumwaſſers beſitzet. So dick nun der Waſſerſtrahl iſt, ſo breit muß auch die Schaufel angegeben werden. Die Länge aber komt heraus, wenn mit der Breite in den vorher gefundenen Flächeninhalt dividiret wird. Die Angabe alſo eines unterſchlächtigen Mahlgerinnes begreift eine doppelte Arbeit in ſich. Zuerſt iſt das Ebenmaaß der Schaufel zu beſtimmen, alsdenn erſt erfolget die Abſtechung des Gerinnes ſelbſt. Das erſte iſt, aus der gegebenen todten Kraft der Maſchine und der Höhe des Waſſerſtandes eine Schaufel zu einem unterſchlächtigen Rade zu zeichnen. Die Auflöſung iſt dieſe: 1) beſtimmt man nach dem Verhältniſſe aus der todten Kraft die lebendige, z. B. die todte Kraft ſey = 700 Pfund, ſo ſchließet 4 : 9 = 700 : 1575 Pfund; 2) findet man aus dem Waſſerſtande die mittlere Geſchwindigkeit des Waſſers, und ſuchet zugleich den ſolcher Geſchwindigkeit zukommenden Stoß auf. Z. B. wenn das Schütz 12 Zoll gezogen wird, ſo bliebe noch 1′ 9″ Druck über die Oeffnung übrig. Da nun $\frac{2}{3}$ von der Oeffnung zur Höhe des Druckwaſſers zu addiren ſind, um die Höhe des mittlern Waſſerſtandes heraus zu bringen; ſo wird derſelbe allhier 1′ 9″ + 5$\frac{1}{3}$‴ oder 2′ 2″ 4‴ ausmachen, = 11′ 6″ in einer Sekunde, und deſſen Stoß auf einen pariſer Quadratfuß = 154$\frac{3}{4}$ Pfund gewehret; 3) dividiret man mit dem Stoße in die lebendige Kraft, denn ſo vielmal der Stoß auf einen Quadratfuß in der Größe der lebendigen Kraft enthalten iſt, ſo viel Quadratfuß bedarf die Schaufel. Es iſt aber 154$\frac{3}{4}$ in 1575 enthalten 10$\frac{88}{124}$ mal; ſo viel Quadratfuß machen den Inhalt der Schaufelfläche aus; 4) nimt man die Oeffnung des Schutzes zur Schaufelbreite an, dividiret damit in den Flächeninhalt, ſo giebt der Quotient die Länge. Da gegenwärtig dieſe Breite = 12 Zoll, ſo iſt die Länge = 10′ 2″. Die zwote Aufgabe iſt dieſe: aus der gegebenen Schaufel dem gegebenen Durchmeſſer des Rades, ingleichen dem gewöhnlichen Waſſerſtande den Standriß eines unterſchlächtigen Gerinnes zu entwerfen. Die Auflöſung iſt dieſe: 1) ziehet man eine gerade Linie, welche den Spiegel des Unterwaſſers vorſtellet, und alsdenn trägt man von der Rechten nach der Linken bis zur Hälfte der gegebenen Linie den Durchmeſſer des Waſſerrades; 2) alsdenn wird die Weite nach den Umſtänden des Orts, die benöthigte Entfernung des Fachbaums und der Grieſäulen vom Rade abgeſtochen, und bey dem Entfernungspunkt vom Rade eine ſenkrechte Linie aufgerichtet. Man muß bemerken, daß, weil daran gelegen iſt, daß das vom Fachbaum herab ſtürzende

zende Waſſer die Schaufeln treffe, ehe es in Unordnung geräth, es gut ſeye, wenn die Entfernung des Fachbaums und der Griesſäule vom Rade ſo kurz als möglich angenommen wird; 3) da ein Waſſerrad mit dem dritten Theile der Geſchwindigkeit des einſtürzenden Treibewaſſers ſich bewegen muß, wenn es nach den mechaniſchen Prinzipien die möglichſte Wirkung leiſten ſoll, auch bey Proportionirung der todten Kraft zur lebendigen dieſe Geſchwindigkeit von ſelbſt erfolget, und dem Rade übrig bleibt, das Waſſer aber im Unterfluther, wenn es durch den Stoß ſeine Kraft verlohren, eben ſo ſchnell als das Rad mit demſelben freywillig fortlaufen muß, damit das Rad nicht durch deſſen Widerſtand gelähmet werde, ſo muß man dasjenige Gefälle aufſuchen, ſo dem Flutherwaſſer $\frac{2}{3}$ von der Geſchwindigkeit des Stoßwaſſers ertheilet. Z. B. die mittlere Geſchwindigkeit des Stoßwaſſers ſey $= 11' 6''$ in einer Sekunde, davon $\frac{2}{3} = 3' 10''$, das dieſer Geſchwindigkeit zukommende Gefälle iſt hier $= 2'' 11'''$, anſtatt deſſen man füglich 3 Zoll annehmen kann. Die Müller, um ſicher zu gehen, nehmen in Pauſch und Bogen 6 Zoll zum Gefälle eines jeden Unterfluthers an. Dieſes Gefälle trägt man auf die Zeichnung von dem Punkt der Stelle des Fachbaums auf, und ziehet eine ſchräge Linie als Bodenlinie des Unterfluthers, und ſo ferner wird nach der gefundenen Berechnung die Zeichnung vollführet. Die Höhe der Seitenwände des Gerinnes richtet ſich jedesmal nach der wahrgenommenen größeſten Höhe des Ober- und Unterwaſſers. Ueberhaupt wird der Grundriß eines unterſchlächtigen Gerinnes aus der gegebenen Breite der Stirne des Rades, deſſen Durchmeſſer, wie auch der erforderlichen Waſſerkonſumtion und der Geſchwindigkeit des Stroms gezeichnet u. ſ. w. Es iſt für die Räder ſolcher Mühlen gut, wenn bewegliche Unterfluther angeleget werden, deren Boden bey hohen Stauwaſſer in die Höhe geſchraubet wird. Da kann das todte Unterwaſſer den Schuß des Triebwaſſers nicht ſehr hemmen.

Unterſchlächtiges Waſſerrad, (Mühlenbau) wenn das Waſſer unter dem Rade wegfließt, von unten in die Schaufeln einfälle, und das Rad nach der Seite ſich hin kehret, wo das Waſſer herfließet.

Unterſchlagen die ſteife Leinwand, (Schneider) wenn derſelbe bey den Kleidern da, wo es nothwendig iſt, z. B. unter den Knopflöchern, Knöpfen ꝛc ſteife Leinwand unterleget. Dieſes Unterſchlagen geſchieht mit Vorderſtichen, womit er die Leinwand an ſolchen Stellen anheftet.

Unterſchüren, (Hüttenwerk) wenn unter die Puchſtempel ein Trog voll von dem mit dem Fäuſtel klein zerſchlagenen Erz zum Puchen untergeſchüttet wird.

Unterſchüße, (Tuchmacher) ein Fehler im Tuch, wenn bey dem Weben der Einſchlag unter einem oder einigen Kettenfäden weggegangen iſt.

Unterſchwanzriegelblech, (Artillerie) der eiſerne Beſchlag, ſo unten am Schwanzriegel (ſ. dieſen) angebracht iſt.

Unterſchweif. (Tuchmacher) So wird der untere Theil der Lade an dem Tuchmacherſtuhl genennet, worinn das Blatt ſteht, und von dem Oberſchweif, wenn ſolcher darauf geſchoben wird, beveſtiget und gehalten.

Unterſchwellen, ſ. Sohlſtück. (Baukunſt)

Unterſeegel. (Schiffsbau) So werden die drey Seegel, als das Schönfahrſeegel am großen Maſt, die Focke und die Beſaan am Beſaanmaſt genannt.

Unter ſich kriſpeln, (Lohgerber) wenn das fertige Kalbleder auf der Aasſeite gekriſpelt (ſ. Kriſpeln) wird; im Gegenſatz des ober ſich kriſpeln, da das Leder auf der Narbenſeite gekriſpelt wird. Beydes hebt die Narben des Leders.

Unterſprung. (Gazemanufaktur) So nennt man den Unterfaden der Gazekette, wenn bey dem Treten der Fußtritte die Kette zum Einſchuß Fach macht, ſo daß die Kette halb herunter, die andere Hälfte aber herauf geht.

Unterſtämpel, (Nadler) der kleine ſenkrechte Amboß, ſo auf dem Klotz der Wippe (ſ. dieſe) ſteht. Er iſt etwas über einen Zoll hoch, und ins Gevierte halb ſo dick. Seine obere Bahn iſt verſtählt, und hat gerade in ihrer Mitte eine Grube, worein die Hälfte eines runden Nadelköpfs genau paſſet und darinn liegt, wenn ſolcher mit dem Oberſtämpel (ſ. dieſen) geſtämpt (ſ. Stämpen) wird.

Unterſtecheiſen, (Siebmacher) ein Stecheiſen, vorne wie ein Meißel, ſcharf und ſchief, womit die Löcher in die Siebränder durchſtochen werden, wenn ſolche zuſammen vereiniget werden ſollen. Denn beyde Enden des Siebrandes werden zuſammen geleget, und mit dem Unterſtecheiſen ſticht man in beyde Enden zugleich die Löcher, wodurch der Rand mit den ſchmalen Haſelſtreifen zuſammen geflochten wird.

Unterſteiger, ein Grubenſteiger auf den Bergwerken, welcher unter einem Oberſteiger ſteht, und die ihm angewieſene Reviere der Grube beſorget.

Unterſtemmfutter, ſ. Seitenfutter des Stiefels.

Unterſtreifen, Fr. Fascia, Face, (Baukunſt) eine der Länge nach gemachte Abtheilung des Unterbalkens (Architravs) an den Säulen unter denſelben.

Unterſtück, Zwicker, (Bergwerk) das unterſte Theil an einem Bergbohrer, oder das eigentliche Bohrſtück, womit gebohret werden kann. Dieſer Unterſtücke giebt es viel und mancherley, und ſind nach Beſchaffenheit des Geſteins ſehr verſchieden, alle aber haben oben eine Schraube, die in die Muttern der Oberſtücke oder der Mittelſtücke paſſen. (ſ. Bergbohrer)

Unterſtuhl, (Engliſcher Stuhlmacher) dasjenige Geſtelle, worauf eigentlich der Sitz eines Stuhls, Kanapees u. dgl. zu liegen kommt. Es beſteht aus dem Vorderriegel, den beyden Tiftriegeln, und den beyden Vorderſtapfen. Die Tiftriegel werden mit ihren Zapfen ſowohl in die Zapfenlöcher der Hinterſtapfen, (ſ. dieſe) als auch in die Zapfenlöchrr der Vorderſtapfen eingezapfet, ſo wie auch der Vorderriegel in die Vorderſtapfen eingezapfet wird.

Unterſtützen, Fr. ſoutenir, (Maler) die Schatten müſſen die Lichter unterſtützen und gelteud machen, daß

eine Gruppe die andre unterstütze. Alle diese Ausdrücke wollen so viel sagen, daß man in einem Gemälde die Tinten dermaßen brauchen müsse, daß die Arbeit nicht trocken, daß eine Farbe, die neben einer andern steht, nicht jener zuwider sey, (sie nicht schimpfe) so wie das Blaue und Rothe. Gleiche Bewandniß hat es mit allen feindschaftlichen Farben. Eine braun bekleidete Figur auf einem braunen Grunde würde sich nicht genug loß machen, der Grund würde sie nicht unterstützen, noch geltend machen, sie würden sich in einander verlieren, und das Auge des Beobachters würde keinen Gefallen daran haben. Man will eben nicht, daß die Farben vom Grunde abschneidend seyn sollen, oder auch von den Gegenständen, welche dahinter sind. Es würde hieraus eine höchst unangenehme Härte und Trockenheit erfolgen; allein sie müssen sich dermaßen loßmachen, daß die Rundung sanft und markigt sey, und das Ganze in gefälliger Harmonie erscheine.

Unterträger, (Zimmermann) ein starkes horizontales Stück Bauholz in einem Hänge- oder Sprengewerk, das unter allen Balken eines Daches, an statt der Hängesäulen, (s. diese) gezogen wird. Er liegt unter sämmtlichen Balken gerade in der Mitte, und läuft mit den Rahmstücken parallel. Man unterstützt ihn nach Befinden auch noch wohl mit Stielen und Bändern, wie bey einem stehenden Dachstuhl. Man bedienet sich dieses Unterträgers nur bey geringhaltigen wirthschaftlichen Gebäuden, z. B. eines Magazins. Oder es wird an statt des Unterträgers auch wohl nur ein **Unterzug**, der unter einige Balken gelegt wird, angebracht, der den Balken trägt, da dieser jenen deckt. Da aber sowohl der Unterträger, als auch der Unterzug, merklich in die Augen fallen, so werden sie an schönen Gebäuden nicht angebracht. (s. Spreng. H. und K. Samml. II. Tab. I. Fig. XLII. a o)

Untertrense, s. Fahrttrense.

Unterwagen. (Stellmacher, Grobschmid) So werden alle Theile des Wagengestelles genannt, worauf der eigentliche Wagen zu stehen komt. Hierzu gehören nun die beyden Achsen, der Kranz, der Schemel, die Deichsel. (s. Wagengestell) Da der Unterwagen vorzüglich der Gewalt ausgesetzt ist, so muß der Schmid demselben durch seine Beschläge die gehörige Stärke verleihen. Deshalb wird jede Achse mit zwey Achsenblechen oben und unten, und mit eben so vielen Ringen von starkem Eisen beschlagen. Der Kranz des Unterwagens ist vorzüglich beym Umwenden der Reibung stark ausgesetzt, man belegt ihn daher mit einem eisernen Ring. Dieser wird in zwey Hälften platt geschmidet, mit dem Hammer gebogen, nach dem hölzernen Kranz abgemessen, zusammengeschweißt, in das Holz rothglühend versenkt, und mit Nägeln bevestiget. Aus eben der Ursache liegt nach der Länge des Schemels, woran der Kranz bevestiget ist, und der Fläche des obern Gestelles, die den Schemel unmittelbar berühret, das Stahlblech. Durch die Mitte dieser Hölzer ist ein großes Loch gebohret, worinn der Spannagel (s. diesen) steckt, der das obere Gestell mit dem Unterwagen zusammen hält. Um die beyden Arme der Deichsel, die diese halten, wird der Vestigkeit wegen ein starkes Eisenblech, das Scheerband, (s. dieses) aufgeleget. An dem vordern Ende der Deichsel werden zwey Bleche unten und oben, wie bey der Achse, aufgelegt, und auf die äußerste Spitze wird ein Ring aufgetrieben. Diesen und zugleich die Deichsel durchbohrt ein starkes Stift, das die starken Riemen an den Geschirren der Pferde vest hält. Die Sprengwage wird an jedem Ende mit der Streichstange, wenn sie zuvor auf den Armen der Deichsel mit starken Schrauben bevestiget worden, vest gehalten. An dem Ende jeder Achse endlich ist ein Kothblech, daß der Koth von der Achse bey dem Fahren gehalten wird.

Unterwall, Fr. Fausse braie, (Kriegsbaukunst) der niedrige Wall von dem Hauptwall einer Vestung, um diesen zu bedecken, und die Wehre oder Vertheidigung zu vermehren. Er gehöret zu den Vorwerken des Hauptgrabens. Besonders wird er dann gut, wenn der Feind der Vestung schon näher gekommen ist; weil er über die Erdfläche nicht erhaben ist, so bestreicht er besser den Graben und bedeckten Weg. Allein da man vom verdeckten Weg her seine Stirne sehen kann, und die Besatzung auf diesem Wall beunruhiget, ja von den Mauertrümmern des beschossenen Hauptwalls überschüttet werden kann; und weil er endlich den Soldaten zum Ueberlaufen, und dem Feinde die Sturmleitern anzulegen dienet, so ist er durch die Scheeren (s. diese) verdrungen worden.

Unterzeichnung, Subscription, (Buchhandlung) eine Unterschrift auf ein neu herauszugebendes Buch, daß man solches kaufen oder annehmen werde, für den Preis, der vestgesetzt ist.

Unterzug, auf dem Bergwerk bey der Strossenverzimmerung ein 5 Spannen breites und etwa 2 bis 3½ Lachter langes Holz, so unter den Stempel untergezogen, und mit Bolzen und Streben von dem Hangenden und Liegenden verwahret wird.

Untiefen, (Schiffahrt) erhabene Stellen des Grundes in der See, worüber das Wasser noch spület, und sich auf der Fläche unkenntbar macht.

Unverbauet, (Bergwerk) Berge, so noch unverritzt, unverschroten sind.

Unverliehen Feld, (Bergwerk) Feld, das noch nicht gemuthet ist, sondern im Freyen liegt.

Unverritzt Feld, s. Unerschrotetes Gebirge.

Unweidmännisch, alle Jägerey im großen und kleinen Weidwerk, so auf eine unerlaubte Art durch Pfuscher und nicht gelernte Jäger, auch wohl durch Hirten und Schäfer ausgeübet wird, da das Wildpret von selbigen mörderischer Weise umgebracht wird.

Unze, ein Apothekergewicht, 2 Loth schwer.

Unzelwaage, **Unzelgewicht**, ein zu Lüneburg gebräuchliches Gewicht, welches aber nur in den Häusern zum besondern Gebrauch erlaubt ist, im Kaufen und Verkaufen aber nicht, ausgenommen beym Salzwiegen, und beym Wiegen großer Lasten.

Unzer, nennt man an einigen Orten eine Gattung kleiner Waagen, die man in der Tasche bey sich führen kann.

Sie hat ihren Namen vermuthlich daher, weil man nicht nach Pfunden, ſondern nach Unzen damit wieget.

Unzünftige Profeſſionen, Profeſſionen, die keine geſchloſſene Innung oder kein Gewerksreglement haben, ſondern ohne Einſchrenkung ihre Arbeit verfertigen, auch wohl Lehrjungen auslehren und Geſellen halten. Dergleichen ſind z. B. in Berlin die **Etaminmacher, Wattenmacher** ꝛc.

Upang, Fr. Oupang, Oubang, eine japaniſche Münze, welche die größte unter allen Münzen iſt, die man in Japan und in Oſtindien hat. Sie iſt von Gold, länglichtrund, und hat faſt die Geſtalt einer Schuhſohle. Ihr größter Durchmeſſer iſt ungefähr 5½ und ihr kleinſter 3½ Zoll. Sie gilt 10 **Kupans**, welches ebenfalls goldene Münzen ſind, die aber zehnmal kleiner und leichter ſind, als dieſe. In Oſtindien gilt ſie ſoviel als 100 Thaler holländiſche Münze, und der Kupan 10 Rthlr.

Urbar, (Landwirthſchaft) Aecker, Wieſen, Weinberge, Gärten zum Ackerbau, Wieſewachs und Weinbau tüchtig machen. Dieſes geſchieht durch das Stürzen, Pflügen, Miſten u. dgl.

Urbühren, (Bergwerk) heißt ſoviel als Zehender, der bey der Gewerkſchaft ſoviel als ein Bergmeiſter iſt.

Urinal, ſ. **Uringlas**.

Urinbad zum Wollwaſchen, (Tuchmanufaktur) dasjenige warme Bad halb von Urin, halb aus Waſſer, mit etwas Salz oder Potaſche verſetzt, in welchem die ſpaniſche Wolle gewaſchen, und von ihrem fettigen Schweiß und Schmutz gereiniget wird. (ſ. Spaniſche Wollwäſche)

Uringlas, Urinal, ein Glas, worein die Kranken ihren Urin fangen, um ihn von dem Arzt beſichtigen zu laſſen. Es iſt von feinem Glaſe, oben mit einem weiten Halſe, und unten mit einem weiten runden Bauch ohne Fuß. Heut zu Tage werden ſie wenig mehr gebraucht.

Urin zum Walken, (Walker) die feinen Tücher werden jederzeit vor dem **Dickwalken** von ihrem Schmutz durch eine Wäſche gereiniget. Man verrichtet dieſe Wäſche mit Urin und Seifenwaſſer, jedes zur Hälfte. Der in Gährung gegangene Urin, welcher bereits 8 bis 14 Tage geſtanden hat, iſt allezeit der beſte, denn er greift beſſer an.

Urna, ein Maaß, deſſen man ſich in Iſtrien bedienet, die Getränke und andre flüßige Dinge damit zu meſſen.

Urne, Fr. Urne, ein Gefäß, das niedrig und breit iſt, und womit öfters Baluſtraden geziert werden, und welche zu Symboliſchen Bildern der Flüſſe und Bäche gehören. **Todten Urnen**, Fr. Urne funeraire, ſind dergleichen bedeckte Gefäße, die ehedem die Aſche der entſeelten Körper enthielten, und itzt auf die Grabmäler oder Säulen geſtellet werden.

Urukn, ſ. **Orlean**.

Urwäller, (Hüttenwerk) auf Blechhammern ein Hammerſchmid, der dem Meiſter mit zur Hand gehen muß.

Uſalton, eine georgianiſche Münze, welche nach unſerm Gelde etwa 4 Gr. gilt. Ein halben Abaßi oder 2 Chaouris machen 1 Uſalton.

Uſanze, Kontume, Fr. (Handlung) iſt zu deutſch ſo viel als Gebrauch, Herkommen, Gewohnheit, wenn unter Kaufleuten eine Sache nach dem einmal eingeführten Gebrauch abgemachet wird. So lange unter den Kaufleuten über die unter ihnen üblichen Uſanzen kein Widerſpruch geſchieht, ſo behalten ſie ihren Werth, und ſind gleichſam als eine Nachahmung anzuſehen, da ein Kaufmann ſich auch das gefallen läßt, was viele andre bereits ins Werk gerichtet haben: allein ſobald dergleichen Uſanzen widerſprochen wird, und die Sache vor Gericht komt, verlieren die Uſanzen alle Gültigkeit und Wirkung. Z. B. unter den Kaufleuten iſt üblich, daß der Inhaber einen indoßirten Wechſel, den der Ausgeber oder Acceptant nicht bezahlet, zu einem Indoſſanten, welchen er für den beſten hält, ſchickt, und ſeine Bezahlung ohne Widerrede erhält, wegert ſich der Indoſſant aber, den Wechſel zu bezahlen, ſo wird er von den darüber gegebenen Geſetzen geſchützet, und die Uſanze in keinen Betracht gezogen. Die Uſanzen werden bey dem Wechſelrechte zu den nicht geſchriebenen Wechſelrechten gerechnet.

Uſo, Fr. Uſage, (Handlung) ein bey dem Wechſelhandel gebräuchliches Wort, das nichts anders, als diejenige Friſt oder Zeit bemerket, welche die traßirte Wechſelbriefe an dieſem oder jenem Orte außer den Meſſen gewöhnlichermaßen in der Bezahlung zu genießen haben, und nach deren Verfließung die von dem Inhaber dem Traſſaten präſentirten Wechſelbriefe entweder von dem letztern acceptirt und bezahlt ſeyn, oder von dem erſten proteſtiret werden müſſen. Mithin iſt der Uſo in ſolchem Verſtande eigentlich nichts anders, als die endliche Verfallzeit und Zahlung der traſſirten Irregulair- oder nicht Meßwechſel, oder eine unter den Wechſelnegotianten beliebige angenommene, und durch die Gewohnheit, oder eines jeden Orts Obrigkeit, beſtätigte Nachſicht oder Nachwartung, wie lange nämlich der Briefinhaber mit Eintreibung der Zahlung, oder in deren Unterbleibung mit Levirung des Proteſtes ſicher und ohne ſeinen Schaden in Geduld ſtehen kann und muß. Es ſind aber die Wechſelbriefe, ſo a Uſo lauten, nicht zu einer Zeit verfallen, indem der Uſo, oder die Nachſichtszeit, faſt in allen Handelsplätzen unterſchieden, wie er denn auch mancher Orten von der Acceptation an, (indem die Wechſel a Uſo gemeiniglich zu denjenigen gezählet werden, deren Zahlungstermin durch die Acceptation ſeine Gewißheit erlanget) nach Dato des ausgeſtellten Wechſelbriefes gerechnet wird. In Sachſen iſt die gewöhnliche Verfallzeit 14 Tage, dieſes heißt einfach **Uſo**, doppelt **Uſo** ſind demnach 28 Tage; halb **Uſo** ſind 7 Tage, und anderthalb **Uſo** 21 Tage.

Uſo. (Muſiker) 1) Eine ſolche Ausübung, welche nicht durch Regeln und Anweiſung, ſondern durch die Gewohnheit, erlangt wird. 2) Derjenige Theil der Melopöia, welcher den Komponiſten anweiſet, wie die Klänge auf einander folgen, und in was für Stellung ſie ſtehen können und ſollen, daß eine gute Melodie hervorgebracht werde.

Ut, (Muſiker) war unter den 6 aretiniſchen Silben die erſte, womit im natürlichen Geſange das c, im harten Geſange das g, und im weichen Geſange das f, in allen Oktaven bezeichnet wurde. Alſo ein in der Muſik gebräuchliches Zeichen der Noten.

Uta, eine Münze auf Bantam in Oſtindien.

Uffers, ſ. Uffers.

Utleggers, Fr. Garde-cotes, Kriegesſchiffe, welche an den Küſten kreuzen, um die Handlung zur See vor den Seeräubern zu verſichern, und die Kauffartheyſchiffe zu begleiten.

Uycu, ein Getränk der Indianer auf den Antillen. Man gebrauchet hierzu große Gefäße von grauer Erde, die im Lande gemacht werden, und Canaris heißen. Sie enthalten ungefähr 69 bis 70 Pots, und man füllet ſie mit Waſſer bis auf 5 oder 6 Zoll vom Rande. Man wirft zwo große zerbrochene Caſſaren mit einem Dutzend von denen Erdäpfeln hinein, die man Pataten nennt, in Viertheile geſchnitten, thut 3 oder 4 Pots Zuckerſyrup, oder, wenn man ſolchen nicht hat, ein Dutzend recht reife in Stücken geſchnittene und gequetſchte Zuckerröhren mit eben ſoviel reifen und zerquetſchten Bananen hinzu. Nach dieſer Vermiſchung verſtopft man die Oeffnung des Gefäßes ſorgfältig, und läßt die Maſſe darinn zwey bis drey Tage gähren. Nach Verlauf derſelben nimt man die Hefen, welche eine Rinde darüber gemacht haben, mit einem Schaumlöffel oben ab. Das Getränke, was ſich alsdenn in den Canaris findet, iſt dem ſtarken Bier ähnlich, röthlich von Farbe, erfriſchend und nahrhaft, wiewohl es auch leicht berauſchet. Man gewöhnet ſich eben ſo leicht dazu, als zum Biere. Die Canader machen es überaus ſtark.

Uzaine, Flußſchiffe auf der Loire zum Salzführen im Gebrauch. Man hat größere und kleinere, die aber beyde nicht viel laden.

V.

V, der 21 oder 22ſte Buchſtabe des Alphabeths, wenn das lange j mitgerechnet wird. Das lateiniſche V bedeutet bey den Muſikern, Violino, und nach der römiſchen Zahl 5.

Vahats, ein Strauch auf der Inſel Madagaſkar, wovon man die Wurzel zum Färben gebrauchet, wozu aber nur bloß die Rinde, welche man ihr abnimt, dienet. Einen Theil derſelben brennet man zu Aſche, und machet eine Lauge daraus. Zu dieſer thut man den andern Theil der noch unverbrannten Rinde, und läßt darauf diejenigen Materien, die man färben will, als Wolle und Seide, darinn kochen. Man muß ſich aber in Acht nehmen, daß man ſie nicht zu lange kochen läßt, damit ſie keine zu hohe Farbe bekommen. Die Farbe ſelbſt, welche von dieſer Rinde entſteht, iſt feuerroth, oder wenn man ein wenig Zitronenſaft hinzu thut, hellgelb.

Vakie, ein perſiſches Gewicht, welches nach unſerm Gewichte etwa eine Unze oder 2 Loth beträgt.

Val, ein kleines Gewicht, deſſen man ſich in Oſtindien bedienet, die Piaſter oder Stücke von Achten zu wägen, von denen jedes 73 Vals halten muß, wenn ſie für voll ſollen genommen werden. Halten ſie dieſes Gewicht nicht, ſo iſt der Ausgeber gehalten, das, was daran mangelt, zu vergüten. Man bedienet ſich auch dieſes Gewichts zur Wägung der Dukaten von Gold, die 9 Vals und $\frac{1}{10}$ Karat nach dem indianiſchen Gewichte wägen müſſen.

Valet, (Reitkunſt) ein langer Stock, an deſſen einem Ende ein Stachel von Eiſen, oder ein Sporn, angemacht iſt, damit einem Springer zu helfen, daß er darnach ausſtreicht.

Validieen, Fr. (Handlung) ein bey Wechſeln und Aſſignationen nicht ſelten vorkommendes Wort, welches ſoviel heißt, als gültig ſeyn. Die Redensart: es validirt, oder es ſoll mir validiren, (die man in den Aſſignationen, desgleichen in den Indoſſamenten derjenigen Wechſelbriefe, ſo man für eigne Rechnung zum Einkaſſiren ſendet, und ſich alſo des Wechſelbriefes Eigenthum vorbehält, zu gebrauchen pfleget) heißt alſo ſoviel, als, es ſoll mir gute Zahlung ſeyn, oder ich werde es gut heißen.

Vall, (Schifffahrt) ein Tauwerk, welches dienet, die Raa und Fluggen aufzuhiſſen und herunter zu laſſen. Das Reep iſt unten daran beveſtiget, oben aber iſt es an dem Raa veſte. Man verwechſelt die Perdons (ſ. dieſe) in der Benennung mit dem Vall, welcher an den untern Maſten auch Kardeel heißt, und am Knecht angeſchlagen iſt.

Vallreepen, (Schifffahrt) Seile mit Knoten, ſo herunter vom Borde, beſonders hinten gegen die Schaluppe oder das Boot, auch an den Treppen hangen, um bey dem Hinaufſteigen ſich daran zu helfen.

Valoiſe, ein ſeidener Zeug, welcher ſowohl in der Kette als im Einſchlag aus lauterer und feiner weißer gekochter Seide gemacht wird, ohne daß die geringſte vorher gefärbte Seide dazu kome. Er wird in Frankreich gemacht, und ſeine Breite iſt eine halbe franzöſiſche Elle.

Valuta, Fr. Valeur, (Handlung) überhaupt der Werth, der für einen Wechſelbrief gezahlet, oder, welches einerley iſt, mit welchem der Ausgeber des Wechſelbriefes vergnüget worden, es beſtehe nun ſolcher in Geld, Waaren oder auch Wechſelbriefen ſelbſt. In Abſicht aber beſonders auf die traſſirten Wechſelbriefe heißt Valuta diejenige Genugthuung, ſo der Traſſant entweder von dem Remittenten ſelbſt, oder von dem Inhaber, oder auch von einem Dritten bekommen; ſie beſtehe nun gleichfalls in baarem Gelde, oder in Waaren, oder in Wechſelbriefen ſelbſt. (ſ. auch Proviſion.) Sie wird von den Kaufleuten auf

ſehr

sehr verschiedene Art eingetragen, als 1) Valuta empfangen, oder Valuta von demselben; 2) Valuta kontento; 3) um den Werth bin vergnügt; 4) Valuta baar empfangen; 5) um den Werth verstanden; 6) den Werth gewechselt; 7) den Werth in Waaren empfangen; 8) den Werth in Rechnung; 9) den Werth in mir selbst; 10) den Werth oder Valuta von N.; 11) Valuta in Banko; 12) Valuta per Riskontro. Die drey ersten Formulare sind allgemein, und können gebraucht werden, die Valuta mag baar, oder in Waaren, oder sonst seyn bonificiret worden. Das vierte wird gebraucht, wenn der Wechselbrief gegen kontente Zahlung verhandelt worden, u. s. w.

Valviren, (Münze) eine Münze gegen die andre halten, und nach deren innerlichem feinem Gehalte schätzen oder würdigen, wie viel nämlich eine in die andere werth sey. (s. auch Devalviren)

Vanillen, lange zusammengepreßte Hülsen oder Schoten, inn- und auswendig schwarzbraun und glänzend, voll kleiner Körner von fettem und scharfem Geschmack, und eines bisamischen Geruchs. Sie kommen von den antillischen Inseln, und werden besonders zur Chokolade gebrauchet.

Vaquettes, Häute kleiner Kühe, mit welchen zu Smyrna ein ziemlicher großer Handel getrieben wird. Man hat dreyerley Arten von unterschiedenen Eigenschaften und Werthe. Die besten kommen von Semsal, und wird das Oko um ¼ Piaster verkauft. Die andern kommen von Menewen, und werden 6 Okes um einen Piaster verkauft. Die dritte Gattung wird fast um den nämlichen Preis verkauft, und komt von Toseloffer und Ballambord.

Vara, Fr. Varre, eine Gattung von Harpunen, deren sich die Spanier in Westindien zum Schildkrötenfange bedienen.

Varding, eine kleine liefländische Münze, deren 60 einen Reichsthaler, oder 90 polnische Groschen machen.

Varenne, ein Getraidemaaß, dessen man sich in Savoyen bedienet, vornehmlich zu la Roche. Es hält am Gewichte 31 Pfunde nach dem Genfner Gewichte.

Vari, ein kleines, bey den alten Einwohnern auf der Insel Madagaskar gebräuchliches Gewicht, das nach unserm Gewichte etwa ein Quentlein beträgt. Ueber demselben ist der Sompi, welches das schwerste Gewicht ist, das diese Barbaren kennen, und unter demselben sind der Sakkare, der Manqui und der Manque. Alle diese Gewichte dienen zur Abwägung des Goldes.

Variationes, (Musiker) wenn eine schlechte Sing- oder Spielmelodie durch das Anbringen kleinerer Noten verändert und ausgeschmückt wird, doch so, daß man darnach die Grundmelodie merket und versteht.

Varinas, (Tabaksfabrik) eine der besten Arten von Tabak, der seinen Namen von der Stadt Varine hat, wovon er herkomt. Er ist gemeiniglich in runden Packen eingepackt.

Varra, Vara, Fr. Varre, ein spanisches Längenmaaß, vornehmlich in Arragonien, womit man die Zeuge mißt. Die Länge derselben ist der Kanne von Toulouse gleich, und betragt 5 Fuß, 5 Zoll und 6 Linien nach dem pariser Maaße, daß sie also anderthalb pariser Ellen ausmachet. Man bedienet sich auch dieses Längenmaaßes zu Goa und zu Ormuß, woselbst es von den Spaniern eingeführet worden.

Vase, Fr. Vase, (Bildhauer) eine Verzierung, welche auf einem Säulenstuhl auf den Giebel der Gebäude, über Thoren, in den Alleen der Gärten, abgesondert gestellet wird. Sie sind gemeiniglich mit halb erhabner Arbeit und andern Zierrathen bereichert. Diejenigen Gefäße, aus welchen ein Rauch in die Höhe steiget, werden Rauchfässer, Fr. Cassolettes, genannt. Diejenigen, welche die äußersten Verzierungen der Façaden ausmachen, sind zuweilen mit Blumengehängen und Fruchtschnüren gezieret, und mit Flammen gekrönt, und heißen auf Fr. Vases d'amortissements.

Vate, nennt man in Ostindien den ungedroschenen Reiß, der noch in seiner Hülse ist.

Vater, Vaterschacht, (Bergwerk) der erste Schacht, der auf einem gemutheten Gange gesunken, und worüber Kübel und Seil eingehänget, oder der Punkt, auf welchem der Gang zuerst erbrochen worden. Wenn nun ein Gang zwischen den Aeltern und Jüngern im Felde streitig geworden, und der ältere sein Recht von demselben Punkt an, bis zu dem streitigen Stück, entweder durch offene Durchschläge und kenntliche Saalbänder, oder durch Schürfe augenscheinlich darthut, heißt solches, den Beweis vom Vater herbringen, oder führen, wodurch er den Jüngern ausmisset.

Vaterschacht, s. vorher.

Vaterschraube. (Drechsler) So wird eine jede Schraube genannt, die in eine Mutterschraube, oder in einen mit Schraubengängen versehenen Cylinder, eingeschraubet wird; besonders alsdenn wird sie also genannt, wenn sie mit der Mutterschraube zwey abgesonderte Theile vereiniget, wie z. B. an einem Pfeifenrohr. (s. dieses)

Vaubanische Manier zu befestigen. (Kriegsbaukunst) Diese Art zu befestigen besteht aus folgenden Regeln: die äußere Polygon ist beständig 90 zwölffüßige Ruthen. Die Flanken werden zurück gezogen und eingebogen, und bekommen ein rundes Orillon. Vor die Kourtine wird eine Tenaille, und dahinter ein Ravelin oder ein halber Mond gelegt. Zu beyden Seiten des Ravelins kommen zwey Brillen. Das Perpendikel ist im Viereck ⅛, im Fünfeck ⅐, in den übrigen Vielecken ⅛ von der äußern Polygon. Die Differenz zwischen der Face und der Defensionslinie ist der Distanz der beyden Schulterwinkeln gleich. In die Kontreskarpe werden Waffenplätze mit Traversen angeleget, und in einem trocknen Graben macht man mitten vor die Kourtine queer durch einen Gang, der 6 bis 7 Fuß tief, 15 bis 18 breit, zu beyden Seiten mit Brustwehren versehen ist, und Koffre genennet wird. Weil nun diese Vaubanische Manier zu befestigen, in Betrachtung

trachtung ihrer Stärke, nicht eben viel Koſten erfordert, und auch ſonſt auf verſchiedene gute Maximen gegründet iſt, ſo hat man ſie ſehr wohl aufgenommen. Jedoch will dieſes nicht allen gefallen, daß die Façen ſo gar frey dem Feinde in den Augen liegen, weil auch die großen Brillen nicht ſonderliche Vertheidigung haben. Zu dieſem Ende hat man in einem und dem andern Veränderung getroffen, und zwar die Flanken weniger verdecket, das Ravelin aber ſtatt Brillen verdoppelt, wodurch man dem Fehler der wenigen Bedeckung der Flanken zu Hülfe gekommen iſt. Die großen Bollwerke bey dieſer Manier waren durch einen engen Graben von der Kourtine abgeſondert. Zwiſchen dieſelben wird, wie in der vorigen Manier, eine Sauſſe braye Tenaille angeleget, die durch einen ganz engen Graben in zwey Theile unterſchieden wird; hinter den detaſchirten Bollwerken aber werden andre ſehr kleine Bollwerke, deren Flanken mit einer ſehr langen Kourtine zuſammengehangen ſind, angeleget. Von Außenwerken wird nur ein doppeltes Ravelin, oder ein doppelter halber Mond, vor die Kourtine gelegt, die Kontreſcarpe aber bekomt wiederum ihre Waffenplätze und Traverſen, und dieſe Manier pflegt man des Vaubans verſtärkte Manier zu nennen. Die Verſtärkung ſoll hauptſächlich in der retirirten Veſtung beſtehen. Ohngeachtet aber die Façen dieſer kleinen Bollwerke noch aus einer ziemlichen Sekondflanke ihre Defenſion haben, über die gewöhnliche aus den Flanken, ſo zweifeln doch einige, ob ſie ſich lange halten können, nachdem die großen detaſchirten Bollwerke beſſer ſind, als die Retrenchements, die man ſonſt an den Kehlen aufzuwerfen pfleget.

Varel, ein Inhaltsmaaß, deſſen man ſich in Lothringen zu Meſſung des Salzes bedienet. Es hält 34 bis 35 Pfunde Salz, und 16 Varel machen ein franzöſiſches Muid.

Vebe, ſ. Febe.

Veilchenholz, Polixanderholz, ein dichtes ſchweres Holz von einer ſchönen Farbe, die ins Veilchenblaue fällt, ſcheckigt und glänzend iſt. Es läßt ſich vollkommen ſchön poliren, und hat einen angenehmen Geruch. Man brauchet es zu allerley Hausgeräthe. Die Holländer ſchicken es in dicken Scheiten aus Indien, und das beſte iſt, welches die meiſten Adern, ſowohl inwendig als auch auswendig hat. Man bekomt auch aus Holland noch ein anderes Veilchenholz, welches man zuweilen chineſiſches Holz nennet, deſſen Farbe röthlich iſt, und ins Veilchenblaue fällt. Der Baum wächſt in Guiana.

Veiſſel, ein Getraidemaaß zu Chamberey in Savoyen. Es hält an Getraide ungefähr 140 Pfunde nach dem Genfer Gewichte.

Veli. So nennt man zu Smyrna die bologneſiſchen Krepone, welche die chriſtlichen Kaufleute dahin bringen.

Vellon, bey den ſpaniſchen Münzen ein gebräuchliches Wort, welches eben das heißt, was bey den Franzoſen Billon, und inſonderheit von den Kupfermünzen gebrauchet wird. Man bedienet ſich aber deſſelben, um einige ſpaniſche Rechenmünzen zu unterſcheiden. So ſagt man, ein Dukat, ein Real-Vellon, oder in Kupfermünze, um ſolche von eben dieſen Münzen Plata, d. i. in Silber zu unterſcheiden.

Velours de la Reine, Fr. ſ. Droguetſammt.

Velpel, ſ. Velpen.

Velpen, Velpel, Felbel, (Zeugmacher) ein Zeug, der dem geſchnittenen Sammt gleicht, nur daß ſein Flor länger iſt, als des Sammts. Gewöhnlich iſt er von Wolle gewebet, man macht ihn aber auch von Kameelgarn oder Seide. Der wollne iſt ¾ Ellen breit, auch etwas darüber. Die Kette des Velpen iſt beſtändig doppelt. Sie wird erſt geſchloft, (ſ. Schlofen) hierauf gewaſchen, dann gefärbet, und zuletzt zum zweytenmal gezwirnt. Die Kette erhält 640 bis 700 Fäden, nachdem das Geſpinnſte fein iſt. Man ſpinnt dazu aus einem Pfunde Wolle 5 bis 8 Stücke. Der Einſchuß iſt einfach; und entweder ſo ſtark, als der einfache Kettenfaden, oder auch etwas feiner. Kette und Einſchlag ſind jederzeit Waſchwolle, und zwar der Dichtigkeit wegen, weil jene auf dem Stuhl ſtark geſpannet, dieſer aber ſtark eingeſchlagen wird, beyde aber den Flor des Zeuges veſt verbinden müſſen. Zur Poile nimt man Fettwolle, weil dieſe Wolle weich iſt, und daher den Grund des Velpen gut bedecket. Die Poile hat halb ſoviel Fäden, als die Kette, aber ſie wird nicht doppelt gezwirnt, ſondern bloß geſchlofet, damit ſie den Grund gut decket. Nach dem Schlofen wird ſie gewaſchen und gefärbet. Sie iſt acht- bis zehnſtückig, und muß jederzeit feiner als die Kette ſeyn, damit ſie ſich ſtark in den Grund einweben läßt, und auch dieſerhalb den Grund gut bedecket. In eine Elle Kettenfäden laſſen ſich insgemein 6 Ellen Poilfäden einweben. Aus der nur gedachten Urſache muß auch, wie geſagt, der Einſchlag etwas feiner ſeyn, als die Kette, damit ſich die Poilfäden dicht aneinander ſchließen. Zu den gefärbten Velpen muß das Garn vor dem Weben deswegen erſt gefärbt werden, weil ſich der Flor von Fettwolle in der Farbe filzen würde, wenn der Velpen gewebt gefärbt würde. Hierzu komt noch, daß der Manufakturiſt Kette und Einſchlag unächt färben laſſen kann, wenn es eine theure Farbe iſt. Die Poile aber muß jederzeit ächt gefärbet werden, weil dieſe bloß in die Augen fällt, und dauerhafte Farbe haben muß. Iſt der Velpen ganz oder zum Theil weiß, ſo werden die weißen Poilfäden geſchwefelt. Uebrigens wird der glatte Velpen, ſo wie der glatte Sammt, mit eben den Handgriffen und Regeln gewebet. Nämlich mit 6 Schäften und 3 Fußtritten, wovon 4 Schäfte die Kette, und 2 die Poile in Bewegung ſetzen. Zwey Fußtritte bewegen die Grundſchäfte, und einer die Poilſchäfte. Der innern Güte der Feinheit des Geſpinnſtes nach theilet man den Velpen in zwey Gattungen ein. Die gröbſte Art heißt gerade weg Velpe, die feinſte aber wollner Plüſch. (ſ. dieſen) Von jeder Gattung macht man wieder der Feinheit nach verſchiedene Arten, alle aber werden nach einerley Regeln gewebet. Von jeder Gattung macht man auch glatten und fazionirten. Dieſer wird nach den nämlichen Regeln mit weniger Abänderung, ſo wie der fazionirte Sammt, (ſ. dieſen) gewebet.

webet. Sind seine Figuren klein und geradlinigt, so geschieht solches mit der bekannten Fußarbeit, (s. diese) da durch viele Fußtritte und Schäfte die Figuren eingewebet, und wozu die Fäden nach dem Part (s. dieses) in die Schäfte eingelesen werden. Sind aber die Figuren groß, und die Umrisse krummlinigt, so muß solches auf einem Zugstuhl, entweder mit dem Zampel oder Kegel, gewebet werden. Und die Poilfäden werden in den Harnisch, und dieser in den Zampel oder Kegelzug eingelesen. Die Figuren entstehen, wie bey dem Sammt, durch den Flor, und folglich hat er mit dem geblümten Sammt dieser Art alles gemein. Der fertig gewebte Velpen erhält weiter keine Appretur, als daß er auf einen Tisch gelegt, mit Wasser bespritzt, und mit einem Besen von abgeschälten Reisern abgekehret wird, daß sich der Flor hebet.

Veltliner Wein, ein Wein, der im Veltliner Thale, im Graubündner Gebiete in der Schweiz, wächst, und fast so hoch als der Falerner Wein gehalten wird.

Velte, ein in Frankreich in einigen Provinzen, als in Guienne, zu Bourdeaux, in der Insel Rhe, zu Rochelle und a. O. m. gebräuchliches Inhaltsmaaß, mit welchem man flüßige Dinge, insonderheit Wein und Branntwein, mißt. Es hält drey pariser Kannen, die Kanne zwey Pinten, und die Pinte wiegt beynahe 2½ Pfund nach dem Markgewichte; daß also die Velte ungefähr 15 Pfunde in sich faßt.

Velwerets, ein sammtartiger Zeug, der wie Manschester (s. diesen) gewebet, und wie Kattun gedruckt wird. Es ist eine englische Erfindung, und man sollte glauben, daß es ein geblümter Sammt wäre. Er ist nach der besten Art des Manschesters gewebet, sein Flor muß fein und dicht seyn. Er wird weiß gewebet von Baumwollengarn, alsdenn wie Kattun, der gedruckt werden soll, zubereitet, und mit den nämlichen Farben, welche zum Kattundrucken gebraucht werden, gedruckt. Die Verfahrungsart ist die nämliche wie bey dem Kattun, bloß mit dem Unterschiede, daß, wenn der Velwerets gedruckt wird, der Drucker seine Form sehr steif und vest halten, auch solche recht senkrecht auf den Zeug aufsetzen, und wenn er den Schlägel auf die Form aufschlägt, dahin trachten muß, daß sich die Form nicht im geringsten durch den Schlag verschiebe, sondern so wie sie senkrecht aufgesetzt ist, auch durch einen genau ertheilten Schlag die Figuren dem Zeuge mittheile. Denn dieser Umstand ist der Natur der Sache sehr angemessen. Die Oberfläche dieses Zeuges ist rauh, und der Flor desselben soll die Bilder annehmen. Es folgt also natürlicherweise, daß die Spitzen desselben die Farben annehmen müssen. Daher ist es nothwendig, daß die Form bey dem Drucken nicht schwanke.

Venedisches Glas. Dieses schöne weiße Glas wird eine Viertelmeile weit von Venedig auf einer kleinen Insel bey der Stadt Murano wie ander Glas bereitet, nur daß anstatt des Sandes Bergkristall, oder andere reine Steine, und das beste Kali von Alexandria dazu genommen werden. Hiervon erlanget es vor andern die vortreffliche Feinheit; dagegen hat es auch den Fehler, daß es von selbst rissig wird, wenn es an der Luft lange trocken steht, welchem man aber zuvor kommen kann, wenn man ein wenig Salz oder Baumwolle darein thut.

Venedische Seife, eine veste von Oel zubereitete Seife, die zum Theil wohlriechend und marmorirt ist.

Venedisch Wasser, ein aus Zitronen, Melonen, Kürbissen, Eyern, gehackten Hammel- oder Kälberfüßen, Zuckerkandit und Borax abgezogenes Wasser, welches gebraucht wird, das Angesicht und die Hände zu waschen, die Haut rein und zart zu erhalten.

Venen, ein dornigter Baum, der in Indien wächst, und angenehme Blüthe trägt. Seine Frucht ist ziemlich groß, hat eine Schaale wie Quitten und ein röthliches Fleisch, das wie unreife Weinbeeren schmecket. Aus der Blüthe wird ein sehr wohlriechendes Wasser gebrannt, und aus der Frucht ein Wasser gepresset, woraus man Branntwein machet.

Venetienne, ein seidner Zeug, oder ein Gros de Tours, dessen Gewebe sehr fein ist. Man hat ihn zuerst in Venedig verfertiget, wovon er auch den Namen führt, und hernach in Frankreich nachgemacht. Kette sowohl als Einschlag werden aus feiner gekochter weißer Seide gemachet. Man hat ihn sowohl geblümt, als glatt, und der geblümte ist oft mit Gold- und Silberfäden durchwebet. Beyde Arten sind nicht voll eine halbe französische Elle breit.

Venise, eine Art gezogener oder geblümter Leinwand, welche in Flandern und der Normandie zur Nachahmung einer andern dergleichen gemacht wird. Sie ist zuerst im Venetianischen gemacht worden. Man hat große und kleine Venise, und wird die erste zuweilen auch Grandrose und die andere Rosette genannt.

Ventjagers, Windjagers, Heringsjagers. So werden die ersten Heringsbuisen, so von dem Heringsfange mit Heringen zurück kommen, genannt. Sie haben die Freyheit, zu allen Zeiten, auch sogar des Sonntags und vor der Sonnen Aufgange, oder nach deren Untergange auszuladen, und ihre Heringe zu verkaufen, welches sonst nicht erlaubt ist.

Ventil. (Brunnenmacher) In einer Brunnenröhre derjenige cylindrische Stöpsel, wodurch das Wasser in die Höhe gezogen wird, der sehr genau in die Röhre passen muß. Es ist eigentlich ein spanlanger Cylinder von Eichenholz gedrechselt, mitten durch seine Länge hohl, auswendig mit einem paar Furchen ausgedrehet, um den umgewickelten Hanf und das Fett an sich zu behalten. Oben macht man an dem Ventil einen eisernen Biegel, um bey der künftigen Ausbesserung diesen hohlen Stöpsel aus der Röhre wieder heraus ziehen zu können. Unter den Biegel nagelt man über das Loch der Ventilöffnung eine Klappe von Leder auf, welche das Ventil genau verschließen muß. Diese Klappe ist es, welche von dem Wasser in die Höhe gestoßen, und also geöffnet wird; das Wasser steiget über die Klappe hinauf, und wird nachgehends von dem Zuge der Ziehstange weiter in die Höhe geschafft. Ganz unten wird die Röhre, bevor man sie in die Erde

hinab läßt, zugepfropft, und nur zwey Fuß vom Grunde ein Loch eingeſtämmt, wodurch das Waſſer, wenn es durch das Ventil gezogen wird, in die Röhre eindringt, damit das Waſſer keinen Sand in die Röhre hinein bringe, wodurch die Pumpe verſtopft würde. Das Ventil wird, wenn die Röhre unbeweglich in der Erde ſteht, mit einer Stange in die Röhre hinab geſtoßen. (ſ. Pumpe) Man hat verſchiedene Ventile zu verſchiedenem Gebrauch, bey Orgeln und dergleichen, (ſ. dieſe an ihrem Ort) die alle nach dem Endzweck, wozu ſie beſtimmt werden, verfertiget werden müſſen.

Ventil. (Feuerſpritzen, Meſſingarbeiter) Der Boden, des Stiefels, der bey einer Feuerſpritze das Waſſer in den Stiefel bringt, das vermöge des Druckwerks oder des Zuges, der durch die Stange geſchieht, weiter fortgetrieben wird. Es beſteht aus einer Scheibe, die oben nach dem Abſchnitt einer Kugel ausgehöhlet iſt, aus einem ſchmalen Stück Meſſing, und aus einem Zapfen, der die beyden vorigen Stücke durchbohret, und ſich in denſelben leicht hinauf und hinab preſſen läßt. Die Scheibe an dem Zapfen paſſet genau in die Vertiefung der erſten Scheibe, und in der Mitte iſt eine Schraube, damit das eindringende Waſſer dieſen ganzen Theil nicht aus ſeiner Lage ſtoße. Das Drehen muß alle dieſe Stücke genau einrichten.

Ventil, Fr. Crapaudine, (Waſſerbau) eine andere Art von Ventilen, welche man an dem Boden eines Waſſerbehälters oder Baſſins machet, um es trocken zu machen. Es iſt aus zwey Stücken zuſammengeſetzt, eines iſt das Loch, und das zweyte die Scheibe, womit erſteres verſchloſſen wird, und an einer eiſernen Stange beveſtiget iſt, welche wie eine Schraubenſpindel zugerichtet iſt, und mit Hülfe eines Schraubenſchlüſſels auf- und zugedrehet werden kann. Dieſe zwey Stücke müſſen auf das genaueſte in einander ſchließen, daß nicht ein Tropfen Waſſers verlohren gehe, wenn das Ventil geſchloſſen iſt.

Ventilator, die vom Herrn Hales in England erfundene Maſchiene, vermittelſt welcher friſche Luft in die Böden des Schiffs gebracht wird. Sie beſteht in Blaſebälgen, die denen in einer Orgel ähnlich ſind. Dieſe Maſchiene hat viel von ihrem Ruf verlohren, was nämlich den Gebrauch derſelben auf Schiffen betrifft, ſeitdem durch **Desaguliers** und **Sutton** ein unten im Schiff ſtehender eiſerner Ofen, von welchem Röhren in die Böden gezogen werden, angegeben worden. Man weiß, wie ſehr die Hitze die Luft verdünne und bewege. Da aber die Verbeſſerung der Luft eine ſehr wichtige Sache in der Schiffahrt iſt, ſo hat **Ventura** von Venedig einen neuen Ventilator oder Luftpumpe erfunden. Sie iſt nicht groß, beſteht aus zwey viereckigten über einander ſtehenden Bälgen, und iſt mit Röhren von gepichter Leinwand, die über eiſerne Biegel gezogen, verſehen, davon eine die Luft heraus läßt, wenn ſie die andre anziehet. Dieſer Mechaniker hat auch des vorgedachten Suttons Methode verbeſſert. Er hat eine Kugel verfertiget, die Luftkugel heißt, ſie hat 10 Zoll im Durchmeſſer, und iſt mit zwo offenen kurzen Röhren und Haken verſehen, um ſie zu handhaben. Sie beſteht aus Thon, Eiſen, oder anderm Metall, ſo die Wärme lange erhält. Man macht ferner Röhren, davon eine eben in den Hals der Oeffnung der Kugel, die andre in die kurze Röhre paßt, um ſie zu verlängern. Dieſe können nach Belieben und nach Beſchaffenheit der Umſtände gekrümmt werden. Man ſetzt ſie, wenn ſie gebrauchet werden ſoll, auf einen Dreyfuß, oder hängt ſie ans Feuer, alsbald fängt die Kugel, wenn ſie warm wird, an Luft zu ziehen. Man ſetzt ſoviel Röhren an, bis ſie an den Ort reichen, aus welchem man die ungeſunde Luft ziehen will. Die obere Oeffnung wird, wenn die Kugel in einem freyen Platz draußen iſt, ohne Röhre gelaſſen, iſt ſie aber verſchloſſen, ſo muß ſie bis zu einem Ausgange geführet werden. Die Sonnenhitze macht einige Bewegung und Zug, wenn ſie auf die Kugel wirkt, aber nicht ſoviel, als das Feuer. Dieſe Luftkugel ſcheint auf weiten Seereiſen ſehr gut gebraucht werden zu können. Mit den gewöhnlichen Ventilatorn wird auch friſche Luft in die Koruböden u. dgl. m. gebracht.

Ventil der Handſpritzen. In einer Handfeuerſpritze ein nach ſeiner Länge ausgehöhlter kurzer Cylinder, der genau in die Aushöhlung des großen Stücks der Spritze paßt. Es wird etwas über der Grundfläche dieſes großen Stücks angebracht. Ein Ventil kann von Holz oder auch von Metall ſeyn, und im letzten Fall erhält das Ventil in ſeiner obern Oeffnung eine Kugel oder einen Kegel, ſo das eindringende Waſſer in etwas erheben kann. Iſt das Ventil aber von Holz, ſo iſt auf der obern Oeffnung deſſelben eine lederne Klappe, wie bey dem Ventil der Pumpen, bis an das Ventil geht der Stößel in das große Stück hinein. Der Stößel kann von ſtarkem Holz, oder auch eine eiſerne Stange ſeyn, die man unten mit Flachs umwickelt, oder man legt auch mehrere lederne Scheiben zwiſchen zwey runden Blechen zuſammen, die zuſammengeſetzt einen kurzen Stempel bilden. Dieſer wird auf der untern Spitze des eiſernen Stößels beveſtiget, und muß ſich genau in die Aushöhlung des großen Stücks paſſen. Stoßel der letztern Art ſind gemeiniglich bey Luftpumpen gebräuchlich.

Ventile der Luftpumpe, (Mechaniker) diejenigen Ventile, die in jedem Schraubenringe der Cylinder der Luftpumpe angebracht ſind. Ein ſolches Ventil iſt nichts anders, als ein kleines Schraubenſtück, oben mit einem Halſe. Dieſes Stück wird in der Achſe mit einem Bohrer ausgebohret, aber ſo, daß dies Loch nur an den Hals deſſelben reichet. Auf der Oberfläche dieſes Halſes werden nach dem Loche zu verſchiedene kleine Löcher eingebohret, die ſichtbar ſind. Dieſe Einrichtung hat unter andern den Vortheil, daß der Schmutz der Speiſe die Ventilblaſe nicht verletzen kann. Denn auf der Oberfläche des Halſes wird ein Stück von einer Rindsblaſe ausgeſpannt, und mit einem Faden in dem Einſchnitt unter dem Halſe beveſtiget. Man wählet hierzu eine Rindsblaſe, die nicht abblättert, und erweicht ſie vor dem Gebrauche in Waſſer. Das Stück der Blaſe muß länglicht viereckigt geſchnitten

werden

werden, damit es an zwey Seiten die Fläche des Schraubenſtücks nicht völlig bedecke. Hierdurch giebt man der Luft Raum, aus der Glocke der Pumpe in den Cylinder einzudringen. In jedem Schraubenringe des Cylinders liegen zwey Ventile. Für jedes Ventil wird in das Bodenſtück des Cylinders ein Loch gebohret, und dieſem Loche werden, nach Maaßgebung des Ventils, Schraubengänge mit einem Schraubenbohrer gegeben. Sowohl zwiſchen dem Schraubenſtück und ſeiner Schraube, als auch unter jedem Ventil, komt eine Scheibe von Juchten zu liegen, welche der Luft den Ausgang verſperret. In der Aushöhlung jedes Cylinders ſteckt ein Stempel, (ſ. Embolus) der ſehr genau anſchließt. Ein meſſingener gegoſſener Kegel erhält eine vorſpringende Scheibe. Seine Grundfläche wird ſchraubenartig ausgedrehet, und in dieſe Aushöhlung ſchraubet der Künſtler ein Ventil ein, welches der vorigen völlig gleicht. Die Schraubengänge aller Ventile an einer Luftpumpe werden anitzt ſo geſchnitten, daß man das Ventil an beyden Enden in ſeine Mutter einſchrauben kann. Dieſer geringe Umſtand verſchafft die Bequemlichkeit, daß man mit der Luftpumpe komprimiren kann. In den Kegel wird ein Loch bis zu dem Ventil gebohret, welches der Luft den Ausgang verſchaffet. Der Stempel muß, wie ſchon geſagt, genau in ſeinen hohlen Cylinder, worinn er ſteckt, paſſen. Dies läßt ſich aber nicht von dem harten Metall erwarten, daher ſchlebt der Künſtler ſoviel Scheiben oder Ringe von Leder auf den Stempel, bis der ganze Raum zwiſchen der Scheibe und der Schraube ausgefüllt iſt. Die Schraube wird vor dem Ventil auf den Stempel aufgeſchraubet, und ſie preſſet alle lederne Ringe dichte zuſammen. Die ledernen Ringe werden aus Juchten geſchnitten. Einige ſuchen das Leder dadurch geſchmeidig zu machen, daß ſie es in Talg und Oel kochen. Einige aber glauben, und das mit Wahrſcheinlichkeit, daß bey dieſem Kochen die kleinen Faſern des Leders, die ſich anſchließen müſſen, verbrennen, und thun es nicht. (ſ. Luftpumpe)

Ventil der Orgeln, (Orgelbauer) derjenige Theil der Orgel, wodurch die Kanzellen den Wind erhalten, und welcher auf der einen Hälfte der Kanzelle, die offen bleibet, aufliegt. Das Ventil jeder Kanzelle wird auf den auf denſelben eingeſenkten Riegel mit Leder, wie mit einer Hefte, beveſtiget. Es wird von Eichenholz verfertiget, das nicht nur gewöhnlich, ſondern auch noch wohl in der Hitze des Feuers ausgetrocknet wird, damit es ſich nicht werfe, denn es muß jederzeit ſeine Oeffnung der Kanzelle auf das genaueſte verſchließen. Daher wird es nicht nur auf derjenigen Seite, wo es an die Kanzelle anſchließt, mit weichem Leder überzogen, ſondern es ſteht auch unter jedem Ventil der Kanzellen eine Feder von ſtarkem Meſſingdraht, die das geöffnete Ventil nicht nur wieder verſchließt, ſondern auch veſt andrücket. Das eine umgebogene Ende dieſer Feder ſteckt in einem Kerb des Ventils, das andere aber in dem Kerb einer Leiſte, auf welcher die ſämmtlichen Federn ſtehen. (ſ. Kanzellen)

Ventilgehäuſe, Ventil einer Windbüchſe, (Büchſenmacher) dasjenige Gehäuſe, oder der Theil einer Windbüchſe, wodurch der Wind in die Flaſche gebracht wird. Es beſteht aus dem Gehäuſe ſelbſt, aus der Tille und der Kugel. An dem Ventilgehäuſe ſpringt äußerlich in der Mitte ein ſechseckigtes Stück, und unter und über dieſem Stück eine Schraube hervor, auf die oberſte Schraube wird die Kugel aufgeſchrauber, und durch einige Löcher ſtehet die äußere Luft im erforderlichen Fall mit dem Raum in der hohlen Kugel im Zuſammenhang. Die unterſte Schraube wird in die Tille an dem Schließ eingeſchraubet. Die ganze Schraube iſt inwendig ausgehöhlt, und dieſe Aushöhlung hat unterwärts ein Lager, das nach einer Kugel ausgedrehet iſt. In dieſes Lager paſſet der Knopf des Ventilſtöpſels, der mit Leder überzogen iſt. Damit ſich aber das Leder beym Gebrauch nicht wieder abſtreife, ſo wird es mit einer ſtählernen Schraube beveſtiget, deren Kopf deshalb ausgehöhlet iſt, damit ihn der Stift auf der Pritſche (ſ. dieſe) ſicher treffe. Um den Ventilſtöpſel ſchlängelt ſich eine Stahlfeder, und oben wird das Ventil von einer beſondern Schraube in gerader Richtung erhalten, die in die Mündung des Ventils eingeſchraubet wird. Die Wirkung des Ventils, wenn die Luft eingepumpt iſt, iſt dieſe: geſetzt, der Hahn des Schloſſes iſt aufgezogen, ſo wird durch die oberſte Raſt der Nuß die Schlagfeder ſtark hinab gedruckt und geſpannt. Zugleich beweget ſich die Vorderraſt der Nuß in die Höhe, ſtößt einen Kegel zurück, und komt über der Pritſche zu liegen. Eine andre Feder aber druckt den Kegel wieder hinab. Wird nun der Abzug der Windbüchſe abgedruckt, ſo biegt er die Stange von der Nuß ab, die Schlagfeder preßt die oberſte Raſt in die Höhe, und die Vorderraſt geht hinab. Dieſe druckt alſo den Arm der Pritſche nieder, und der andre Arm der Pritſche geht nicht nur in die Höhe, ſondern ſtößt auch einen Stift in die Höhe. Dieſer Stift erhebt den Ventilſtöpſel, die in die Kugel gepumpte Luft dringt durch die oben gedachte Löcher in die hohle Schraube, und geht in die Tille, aus dieſer aber durch das Loch der Batterie in den Lauf, und treibt den Schuß heraus. Das Ventilgehäuſe nebſt dem Abſatz iſt von Meſſing gegoſſen.

Ventil, meſſingenes, zur Verlegung. (Brunnenmacher) Dieſes iſt ein meſſingener hohler gegoſſener Cylinder, in deſſen Aushöhlung ein Kegel oder eine Scheibe an einem dünnern Cylinder genau paſſet. Der Kegel ſowohl, als auch der kleine Cylinder, muß unten vernietet ſeyn, ſo daß das in der Brunnenröhre aufſteigende Waſſer zwar die Scheibe und den Cylinder hebt, und durch die Aushöhlung des Ventils über das letztere tritt, aber die Scheibe oder den Kegel nicht von dem Ventil ſelbſt völlig entfernet. Der Kegel oder die Scheibe wird mit Bley ausgegoſſen, damit ſie theils durch ihre eigene Schwere, theils durch den Druck des Waſſers, ſo über das Ventil geſtiegen iſt, wieder in die Aushöhlung des Cylinders zurück ſinkt, und dem Waſſer über dem Ventil keinen Zurückgang verſtattet. Dieſerhalb muß der Kegel oder die Scheibe genau in die Aushöhlung des Cylinders eingetrieben oder eingepaſſet werden. Dieſe meſſingene Ventile werden bloß bey den Brunnenröhren einer Verlegung (ſ.

dieſe) angelegt. Und damit der Kegel oder die Scheibe des Ventils bey dem Gebrauch gehörigen Spielraum hat, ſo erhält die Scheibe des Kniees an der Erdröhre eine Kröpfung oder Ausbauchung, damit ſich eins oder das andre gut bewegen kann, wenn die Erdröhre mit dem Knie an die Brunnenröhre angeſchlagen iſt.

Ventilſtöpſel, (Büchſenmacher) der Stöpſel des Ventils an einer Windbüchſe. Er iſt mit ſeinem Kopf aus Eiſen geſchmidet, abgedrehet, und mit einem Stahl polirt. Um den Kopf legt man zwey Scheiben von Juchten übereinander, die bloß von der Schraube des Ventilſtöpſels gehalten wird. Dieſe Schraube wird mit einem Schneideeiſen, und die Schraubenmutter in dem Ventilſtöpſel mit einem Schraubenbohrer geſchnitten. Die Schraube ſelbſt muß von Stahl ſeyn, und Federhärte erhalten, damit ſie dem Stift gehörig Widerſtand thue, der den Stöpſel in die Höhe ſtoßen muß. Zwiſchen der Kugel der Büchſe und dem vorſpringenden Stücke des Ventilgehäuſes, wie auch zwiſchen der Tule und eben dieſem Stück liegt jederzeit ein Ring von Juchten, der der eingepumpten Luft allen Ausgang verſperret. Die Feder des Ventilſtöpſels iſt von gutem Stahl geſchmidet, auf einer Ziehbank zu Draht gezogen, und um einen Dorn geſchlungen, daß ſie die erforderlichen Windungen bekomt. Auf den Ventilſtöpſel wird ſie ohne alle Beveſtigung aufgeſchoben. (ſ. Ventilgehäuſe)

Ventoſe, ein Gefäß wie ein Kopf zum Schröpfen, von Glas, Horn, oder Erde.

Venturin, ſ. Aventurin.

Venturinſtein, ſ. Aventurin.

Veränderung, Abänderung, Fr. Varieté, Diverſité, (Maler) derjenige ökonomiſche Theil der Malerey, welcher unſere Aufmerkſamkeit auf die Kunſt des Malers in den Veränderungen der Perſonen eines Gemäldes, die Kopfwendungen, Stellungen und Leidenſchaften, welche dieſen Perſonen angemeſſen ſind, führet. Alles dieſes erwecket nothwendigerweiſe eine Verſchiedenheit in dem Ausdrucke. Weil die Natur unendlich mannigfaltig iſt, ſo reichet ſie auch unzählbare Muſter zur Nachahmung dar. Ein jedes Alter, ein jedes Geſchlecht, ein jedes Temperament hat ſeine Freuden, ſeine Schmerzen, und ſeine verſchiedene Arten, ſolche auszudrücken. Ein Maler muß den eigentlichen Karakter einer jeden Figur, und das, wodurch ſie ſich von einander unterſcheiden, beybehalten. Die Kunſt weis die Schattirungen eben derſelben Leidenſchaften, und die Art, den Eindruck, welchen ſie auf die Seele machen, äußerlich zu zeigen, nach dem Karakter eines ganzen Volks und der einzeln Menſchen aus dieſer Natur, nach der Beſchaffenheit der Perſonen zu faſſen und anzudeuten. Dieſe Verſchiedenheit würde dem ungeachtet in einem Gemälde eine üble Wirkung thun, wenn ſie nicht an ihrem rechten Ort ſtünde: ſie muß natürlich, wahr, und mit dem Hauptſtoffe ſo verbunden ſeyn, daß ſie zur Einheit der Handlung, welche darinn geſucht wird, etwas beytrage. Dieſe Verſchiedenheit betrifft eigentlich den Karakter einer jeden Perſon, welche man in einem Gemälde einführet. Allein obgleich die Abwechſelung gefällt, ſo muß man doch die Figuren nicht zu ſehr vervielfältigen, und unter dem Vorwand der Verſchiedenheit ins Gemälde zur vorgeſtellten Handlung müßige Perſonen hinein bringen. Man muß niemals das Lächerliche mit dem Ernſthaften, das Niederträchtige mit dem Edeln vermengen. Alles muß ſeinen Ort haben, dem Karakter angemeſſen, und allezeit dem Hauptſtoffe untergeordnet ſeyn. Sogar diejenigen, welche am meiſten traktiret worden ſind, werden neu unter den Händen eines geſchickten Künſtlers, welcher die Kunſt verſteht, die Kopfwendungen und die Stellungen der Figuren geſchickt abzuwechſeln.

Veränderung der Schlacken, ſ. Schlacken verändern.

Veränderungen, (Seefahrt) die Abweichungen der Magnetnadel von dem wahren Nordpunkt nach Oſten oder nach Weſten. Sie müſſen, wo ſie in gewiſſen Gegenden des Meeres bekannt ſind, von den Schiffleuten fleißig beobachtet werden, damit ſie nicht mit höchſter Gefahr einen falſchen Strich nehmen. Durch fleißige Aufmerkſamkeit hat man gefunden, daß ſolche Abweichungen ihre beſtändige Ordnung halten, nach welcher ſie ſich an verſchiedenen Orten zu einer Zeit, und zu verſchiedenen Zeiten an einem Ort richten.

Veras, Barra, eine portugieſiſche Elle, womit man Tücher und Zeuge miſſet. Sie iſt etwas kleiner, als die franzöſiſche Elle, indem 106 Veras 100 pariſer Ellen ausmachen.

Verband der Dachziegel. (Maurer) Bey dem Decken eines Dachs muß ein Dachziegel der nächſt oberſten Reihe jederzeit in ſeiner Mitte die Fuge zwiſchen zwey Steinen der zunächſt untern Reihe decken, damit die Näſſe beſtmöglichſt abgehalten wird, durch die Fugen durchzudringen, denn dieſes iſt der Hauptzweck bey einer Dachdeckung. Dieſen Verband zu erreichen, muß der Decker, wenn er die unterſte Reihe über dem Geſimſe an dem einen Ende mit einem ganzen Stein zu decken anfängt, bey der zweyten Reihe mit einem halben Dachſtein ihren Anfang machen. In dem letzten Falle wird der Dachſtein nach der Länge bis zum Haken mit dem Mauerhammer abgehauen, ſo daß nur ein halber Stein übrig bleibt. So wechſelt eine Reihe mit der andern ab, wodurch der vorgedachte Endzweck erreichet wird, daß immer eine Fuge der unterſten Reihe durch einen Stein der obern Reihe bedecket wird. Dieſes gilt ſowohl von dem doppelten, als auch einfachen Dach.

Verband der Mauren, wenn zwey Mauren, z. B. eine Stirnwand, an den zuſammenſtoßenden Ecken zuſammen verbunden werden. Wenn die Mauer z. B. 15 Zoll oder anderthalb Fuß dick iſt, ſo iſt in dieſem Falle in der Stirnwand in einer Schicht an der Ecke oder Kante ein Quartier und zwey Lauſer. Ueber dieſen liegen zwey Strecker, und zwiſchen beyden ein Lauſer. Daraus wird nun die Kante der Stirnwand gemauert. Die Läuſer ſpringen aber nur zur Hälfte in die Stirnwand hinein, und ihre andre Hälfte ragt in die Seitenwand hinein. In

der nächſten Schicht werden Strecker oben und Laufer unten in der Stirnwand gemauert, und ſo beſtändig wechſelsweiſe. Eine ſolche Verknüpfung oder Verband zweyer an einander ſtoßenden Mauern, die ſolchergeſtalt mit ihren Steinen heraus ragen, werden, wenn ſie allein ſtünden, eine Verzahnung genannt.

Verband, die Steine ſind im, (Maurer) wenn die Reihen der gemauerten Ziegelſteine dergeſtalt geleget ſind, daß eine Fuge zweyer zuſammenſtoßender Steine der obern Reihe, nicht wieder auf eine Fuge der untern Steine, ſondern auf die Mitte eines Steins zu liegen komt. Dieſes iſt der Dauerhaftig- und Veſtigkeit der Mauer wegen nothwendig, denn wenn Fuge auf Fuge zu liegen käme, ſo könnte die Mauer nicht ſo dauerhaftig ſeyn, würde ſich leicht von einander geben und ſchadhaft werden. Allein dieſe Verknüpfung der Steine im Verband muß nothwendig etwas anders ſeyn, wenn die Mauer zwey, als wenn ſie 1½ Stein dick iſt. Man muß hierbey zweyerley vorausſetzen. Nothwendig muß erſtlich jeder Stein halb ſo breit als lang ſeyn, wenn man ein Verband mauern will. Zweytens, wenn ein Stein bey mäßigen Gebäuden, in Abſicht ſeiner Länge nach der Dicke der Mauer liegt, ſo heißt es der Strecker, (ſ. dieſen) oder Binder, liegt er aber in eben der Abſicht nach der Länge der Mauer, ſo heißt er Läufer. In beyden Fällen liegt der Stein nach einer ſeiner breiten Seiten auf, oder daß dieſe ſeine Grundfläche iſt. Dieſes vorausgeſetzt, mag man nun auf dem langen Wege, ſchmalen Wege, oder der hohen Kante (ſ. alles dieſes) mauern, ſo geht das Mauern im Verbande, wenn die Mauer 2, 1½ oder 1 Stein dick iſt, folgendergeſtalt zu: Wenn die Mauer nur einen Stein dick gemauert wird, ſo werden nur immer zwey benachbarte Reihen oder Schichten in den Verband gebracht, da nämlich die unterſte Reihe Steine eine Streckſchicht (ſ. dieſe) iſt, d. i. daß die Steine ſämmtlich nach der Dicke der Mauer ihrer Länge nach liegen. Die zweyte unmittelbar darauf folgende Schicht iſt eine Laufſchicht, die aus lauter Läufern beſteht, oder nach ihrer Breite in der Dicke der Mauer liegt, weil er nun alſo halb ſo breit als lang iſt, ſo kommen in dieſer Schicht der Dicke der Mauer nach zwey Steine zu liegen, in der untern Schicht aber nur einer nach ſeiner Länge, und einer nach ſeiner Breite in der Dicke der Mauer zu liegen, wodurch die Fugen der untern Reihe bedeckt werden. So wechſelt eine Streckſchicht mit einer Laufſchicht in der Mauer von einem Stein dick beſtändig ab. Wenn die Mauer 1½ Stein dick iſt, jeden Stein nach ſeiner Länge genommen, ſo iſt eine ſolche Mauer ungefähr 15 Zoll dick. In der unterſten Schicht ſind lauter Strecker, die nach ihrer Länge 10 Zoll in der Dicke der Mauer ausfüllen. Neben dieſen liegt in dieſer unterſten Schicht noch ein Quartier, um Fuge von Fuge zu entfernen. Auf dieſes Quartier folgen lauter Läufer. Die Läufer tragen, da ſie 5 Zoll breit ſind, auch eben ſoviel zur Dicke der Mauer bey. Alſo machen in der erſten Schicht die Strecker 10 und die Laufer 5 Zoll, zuſammen 15 Zoll, als die Dicke der Mauer aus. In der zweyten und nächſten Schicht iſt nun der umgekehrte Fall. Laufer ſind nämlich vorn, und Strecker hinten, und ſo wechſelt eine Schicht nach der andern ab. Wenn die Mauer zwey Steine dick iſt, ſo liegen in der erſten Schicht zwey Reihen Strecker, die beyde zuſammen 20 Zoll Dicke ausmachen, in der zweyten Schicht aber ſind Strecker und Läufer mit einander vereiniget, ſo daß in der Mitte eine Reihe Strecker, vorne und hinten aber Laufer liegen.

Verbannt, (Landwirthſchaft) wenn auf einem Felde oder einer Wieſe mit dem Vieh zu treiben nicht erlaubt iſt.

Verbannter Weg, ein Weg, darauf zu fahren verboten iſt.

Verbaſten, (Jäger) wenn der Hirſch den Baſt, oder die rauhe Haut, von ſeinem Gehörn abſchlägt.

Verbauen, alles auf den Bergbau verwenden, alles das hergeben, was zum Umtrieb des Bergbaues nöthig iſt. Wenn alſo eine Zeche ſo viel Erz giebt, daß ohne Zubuße gebauet werden kann, ſo ſagt man: die Zeche verbauet ſich.

Verbeißen, (Jäger) wenn ſich die wilden Enten in dem Schilf und Rohr verſtecken, daß man ſie nicht finden kann.

Verbeitzen, (Jäger) ſoviel als verbeißen, wenn das Wild das junge aufgeflogene Holz abfrißt.

Verbeugung, (Tanzkunſt) die Verbeugung im Tanzen geſchieht gemeiniglich hinterwärts. Wenn die Füße gleich neben einander ſtehen, ſo iſt es erlaubt, den rechten oder linken Fuß ein wenig vorzuſetzen, und mit dem andern zu ſtreifen. Im Tanz muß man ſich vornehmlich nach der Dame bequemen, und man kann den Fuß ein wenig rückwärts ſetzen, um ihr nicht zu nahe zu treten. Wenn der rechte Fuß vorgerückt worden, ſo ſtellt man ihr den linken gegen über, war es der linke, ſo gehöret dieſer gegen den rechten. Wenn man mit geraden Leibe ſteht, und der rechte Fuß dem linken in einer geſchickten Weite gegen über iſt, ſo wird der Abſatz des rechten Fußes dergeſtalt gebogen, daß ſich zugleich das Knie etwas mit biegt, man ſetzt dieſen Fuß mit ſteifem und wieder eingezogenem Knie ein wenig mehr vor. Indem er aber auf dem Boden ſteht, muß ſich der Abſatz des linken Fußes zugleich erheben, und der Leib ein wenig gegen die rechte Seite unmerklich überhängen, da man denn den linken Fuß mit ſteifem Knie bis zur Hälfte ſtreift, mit der Biegung des Fußes nahe hinter den andern rückt, daß der Ballen an die rechte Ferſe, die rechte Wade aber in die Höhle des linken Fußes gebracht werde. Indem man nun ſtreift, muß man den Leib nach und nach mit dem Fuße zugleich biegen, und die Aerme einwärts, doch ungezwungen, fallen laſſen. Und weil man indeſſen, ſo zu ſagen, auf dem rechten Fuße ruhet, ſo muß derſelbe auch ein wenig auf dieſer Seite überhängen. Die Biegung aus der Hüfte, oder die Verbeugung ſelbſt, geſchieht langſam und mit Anſtand, ohne die Bruſt einzuziehen. Man läßt den Abſatz nicht eher nieder, als bis man ſich wieder in die Höhe aufrichtet, und dieſes Aufrichten geſchieht allmählich, man läßt die Hände wieder an die Seiten des Leibes und den linken

Absatz niederfallen. Was hier der eine Fuß vorgenommen, verrichtet der andere eben so in, als außer dem Tanze. Ein Frauenzimmer hat bey dem Stehen eben das zu beobachten, was die Mannspersonen zu beobachten haben. Die Schultern sind zurückgezogen, die Aerme sind ein wenig gebogen, und nahe an den Leib geschlossen, der Kopf gerade und erhaben u. s. w. Ihre Verbeugungen sind, den vorgesetzten Fuß etwas zurück zu ziehen, und alsdenn einen sogenannten Knicks mit Wohlstand zu machen.

Verbinden, Fr. Nouer. (Maler) So sagt man z. B. eine Gruppe von wohl mit einander verbundenen Figuren. Farben die wohl mit einander verbunden sind.

Verbinden, Fr. Enlier, Lioisonner, (Maurer) wenn bey dem Aufführen einer Mauer die Steine nach einer gewissen Lage oder Verbindung gelegt werden. Dieses Verbinden geschieht, wenn man die Läufer (s. diese) nach der breiten Seite, und die Binder (s. diese) nach der langen Seite leget und einmauert.

Verbindung der Mauer, Fr. Lioison. (Maurer) (s. Verbinden)

Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten. (Weber) Bey den mancherley Weberarbeiten müssen die Kettenfäden zum Einschlagen des Einschusses gespalten werden, oder deutlicher zu sagen, sie müssen, je nachdem die Weberey ist, zur Hälfte ein Drittel und ein Viertel Fach machen, damit zwischen den Fäden der Einschuß eingeschossen werden kann. Damit nun dieses bewirket werde, so müssen die Schäfte gehoben werden, und dieses geschieht vermittelst der Fußtritte, die mit den Schäften verbunden werden, welche diese in die Höhe heben, wenn sie getreten werden.

Verbindung ohne Mörtel, Fr. Lioison à Sec. Wenn man ohne Kalk, und also trocken mauert, welches besonders vor Alters geschehen, da man die Steine fleißig zugerichtet, daß sie auf das genaueste zusammen paßten. Dagegen die Verbindung mit Mörtel diejenige ist, da zwischen die Fugen Kalk oder Gips eingeleget wird.

Verbindungsfäden, (Bortenwirker) diejenige feine Kettenfäden, die in besondern Hochkämmen eingelesen sind, und mit welchen die langen Stellen der Figuren in den Tressen u. dgl. verbunden werden, damit sie haltbarer bleiben.

Verbindungsschäfte, s. Legage.

Verblasen, Fr. Chaſſe l'antimoine par lerent du fauſſet, eine Arbeit bey dem Gold- und Silberscheiden, wenn das Gold durch Spießglas gegossen, und solches wegen des ihm noch anhängenden Spießglases auf einem Scherben unter die Muffel gesetzet, mit einem Blasebalg darein geblasen, und das Spießglas vollends davon getrieben wird.

Verblasen, Fr. Effumer, (Maler) die Gegenstände schwächer malen, ihnen Leichtigkeit geben, und gleichsam eine Art Nebel über dieselben ausbreiten, welches verhindert, alle Theile genau zu unterscheiden. Die Italiener nennen es fumato.

Verbläser, (Glashütte) der vornehmste Arbeiter nach dem Fertigmacher. (s. diesen) Er muß mit für die Zurichtung der Werkstatt, die Einstreichung der Lochringe, Verfertigung der Krumm- und Lochkuchen besorget seyn. Ferner muß er während der Arbeit die Gläser so anstellen, daß sie vom Fertigmacher leicht verfertiget werden können, zwischen der Arbeit in den Schichten, welches früh um 7 Uhr und zu Mittage ist, muß er das Glas färben und rühren, beym Feierabend hingegen das Glas aus dem Schmelzhafen in den Arbeitshafen mit überschöpfen, die Probe davon nehmen, und mit dem Fertigmacher dahin trachten, daß es seine rechte Farbe erhalte. Ferner liegt demselben ob, die Pfeifen zu dengeln (s. dieses) und zu richten. Auf dieses Arbeiters Geschicklichkeit komt sehr viel an, weil durch ihn die Arbeit sowohl gerathen, als auch verdorben werden kann.

Verblatten, Verhauen, (Weingärtner) in einem Weinberge eine Arbeit, die nach dem Behacken vorgenommen wird. Sie besteht darinn, daß man das Laub und die Schosse an den Reben, welche zu sehr überhängen, wegschneidet, damit die Trauben von der Sonnenwärme desto besser gekocht werden können. Das Abgeschnittene bindet man in Bündel, und stecket es auf die Weinpfähle zum Trocknen, weil es im Winter, in Ermangelung anderm Futters, den Lämmern gegeben werden kann. Einige Weingärtner haben den Gebrauch, daß sie bey dem Verblatten nicht allein den Stock verschneiden, sondern auch wohl das künftige ausgehende Auge, welches darüber stehet, mit ausbrechen oder wegreissen, daß also das Holz seinen rechten Reif nicht behält, sondern räudig wird, welches man verhüten muß.

Verbleichen. Wenn eine Farbe heller wird, so sagt man: diese oder jene Farbe verbleichet; der Tint verbleichet u. s. w.

Verblenden, Fr. cacher, (Bergwerk) mit Brettern oder mit Schwarten verbauen oder verdecken.

Verblenden, (Baukunst) wenn bey Gebäuden von Fachwerk nicht bloß die Fächer ausgemauert werden, sondern auch noch von außen eine Mauer darum von halben Stein aufgeführet wird. Diese Art zu bauen hat zwar den Vortheil, daß die Häuser wie massiv aussehen, für Feuer sicher sind, und die Kälte durch die dicken Wände besser abgehalten wird, hingegen lehret auch die Erfahrung, daß das auf die Art von aller Luft ausgeschlossene Holzwerk eher stockt, zumal an der Wetterseite, wo der Regen beständig anschlägt, und die Feuchtigkeit durch die Steine dringt.

Verbleyen, Fr. fondre de la mine ou de la matte en Plomb, (Hüttenwerk) die Schmelzarbeit, da Erze, so reich am Gehalt und nicht bleyisch sind, entweder mit Bley, oder viel Bley enthaltenden Erzen geschmolzen werden, und das Silber in das Bley gebracht wird.

Verbleyeter Stein, Fr. Matte fondue en Plomb, das mit Bley verschmolzene Erz, so der Stein genannt wird, wenn er geschmolzen wird.

Verblicken, Fr. eclater, (Hüttenwerk) durch den Blick beweisen, daß das Werk auf der Kapelle abgegangen

und

und das Silber rein ist. Wenn es nicht mehr treibet, saget man, das Silber oder die Probe hat verblickt.

Verbogen, eingebogen, konvex oder konkav, Fr. Embouti, (Emailmaler) eine Platte zum Emailliren, von einer Seite etwas hohl, und von der andern Seite als eine Beule erhoben. Eine verbogene Platte ist diejenige, die solche Gestalt hat, und sie erhält solche deswegen, weil sonst das Kupfer oder Gold im Feuer werfen, und dadurch das Emaile abspringen würde.

Verborgene Stiche, verborgene Naht, (Schneider) Stiche, oder eine Naht, die auf der rechten Seite nicht zu sehen ist. Sie findet statt, wenn das Futter im Kleid unterstaffiret wird, wo alsdenn das Unterfutter an das Tuch mit Vorderstichen (s. diese) angenähet wird, so, daß die Nähnadel nicht ganz durch das Tuch gestochen wird, sondern nur zur Hälfte, damit solche auf der rechten Seite nicht in die Augen falle.

Verbrämen, Fr. Border, heißt zubereitetes Wachs auf die Ränder einer gefirnißten Kupferplatte bringen, nachdem der Grabstichel oder die Nadel schon das Ihrige gethan haben, damit dieser Rand von Wachs das Scheidewasser auf der Platte erhalte, welches sich in die Stiche einfressen soll. Dieses Wachs wird mit einem Fünftel Baumöl zubereitet, um es geschmeidiger zu verarbeiten, wenn man den Rand machen will.

Verbrämen, (Kürschner) mit Rauchwerk eine Mütze oder einen Pelz besetzen, ausschlagen.

Verbrechen, Fr. tomber en ruine, (Bergwerk) durch die in einen Bruch herein gegangene Berge verschüttet werden, zu Bruche gehen.

Verbrunften, (Jäger) wenn die Brunstzeit des Hirsches zu Ende ist.

Verbrüsten, s. Zubrüsten.

Verbrüstung, s. Versatzung.

Verbürstung, die Einlassung oder Einfügung eines Stücks Holz in ein anderes, so daß es nicht bloß auf den Zapfen ankomme, sondern ein Theil der ganzen Dicke in das andere hinein trete, und dieses mit der ausgesägten ganzen Breite trage. (s. auch Versatzung)

Verdachung. (Tischler) So wird die Verschalung eines in der Decke gewölbten Schrankes genannt, welche aus zwey gleichen und geschweiften Theilen besteht. Sie ist vorne verkehret, und aus dieser Ursache nach ihrer Höhe in 2 gleiche Theile abgetheilet; an jeder Seite dieser Verschalung wird eine Hohlkehle ausgestoßen, welche $\frac{1}{7}$ der ganzen Höhe breit ist. Zwischen diesen beyden Hohlkehlen ist ein breiter Stab oder eine Rundung, die $\frac{5}{7}$ der ganzen Höhe dieser Verschalung zur Breite hat. Die Verschalung wird auf dem Schrank in einer Falze erforderlich angeleimt.

Verdämmen, (Wasserbau) durch Anlegung eines Dammes den Ablauf des Wassers hemmen.

Verdämpfen, (Forstwesen) wenn die jungen Fichten das Laubholz ersticken, daß dieses nicht fortwachsen kann. In der Chymie alle Feuchtigkeit von einer Sache bey der Destillation verfliegen lassen.

Verdeck, (Schiffsbau) ist in einem Schiffe die Decke in einem Zimmer, die zugleich den Boden zu der darüber liegenden Etage abgiebt. Verdeck wird aber auch öfters für den Raum oder das Stockwerk selbst gebraucht. Es hat übrigens ein Schiff nach seiner Größe und der Absicht, worzu es gebraucht werden soll, eines, zwey, oder höchstens drey Verdecke, wovon das dritte das halbe Verdeck, oder die Schanze genannt wird, und von dem großen Mast an unter der Hütten her bis 3 oder 4 Fuß hinten über das Schiff weiter hinaus gebauet ist.

Verdeckloß, (Schiffsbau) eine Art falsches Verdeck oder Latten, so auf 4 bis 6 Pfeilern vorne auf der Hütte steht, und gegen Sonne und Regen dienet.

Verdeckstrick, (Schiffsbau) ein über das Schiff gezogenes Stricknetz, dergleichen die zum Krieg gerüsteten Kauffahrer führen. Es dienet gegen das Entern, indem man sich von unten herauf gegen die Einspringenden wehren kann.

Verdeckter Weg, (Kriegsbaukunst) ein 5 oder 6 Klafter breiter Gang nach der Gegenböschung (s. diese) des Grabens, um den Feind von der Vestung und vom Graben weiter abzuhalten, und die Ausfälle und Rückzüge der Besatzung zu befördern. Er wird deswegen der verdeckte Weg genannt, weil er von der Brustwehre oder der Gleichung (Glaze) (s. Gleichung) verdeckt wird. Er wird über die Erdfläche nicht erhoben, sondern liegt zuweilen 1½ oder 2 Schuh tiefer, wenn nämlich der Graben für die Gleichung, deren Abdachung sich bis auf das Feld erstrecket, nicht genug Erde giebt, oder auch, wenn die Werke, vor welchen der verdeckte Weg geführet wird, nicht hoch genug sind; denn wäre die Gleichung höher, als diese Werke, so würden sie über das Feld nicht herrschen können. Diese Vertiefung ist nicht vortheilhaft, weil sie die Tiefe des Grabens mindert und den Fuß des Walles dem Feinde leichter entdecket. Man ist dabey zuweilen gezwungen, zwey Schemel anzulegen, damit der Soldat über die Gleichung hinaus sehen kann. Der verdeckte Weg muß vom Walle nicht über einen Flintenschuß entfernt seyn. Er muß auch geräumig seyn, um Platz für das nöthige Werkzeug und die Herbeyführung der Stücke zu haben. Ueber 6 Klafter muß er aber doch nicht breit seyn, denn der Feind würde von der Gleichung her die Gegenböschung sehen, und denn auf dem verdeckten Weg Raum finden, sich vest zu setzen, und Stückbettungen aufzuwerfen. Für den Ablauf des Wassers muß er etwas gegen den Graben abhängig seyn. Die Theile des verdeckten Weges sind die Waffenplätze für die Armee. (s. Waffenplätze)

Verdielen, (Tischler, Zimmermann) einen Boden mit Dielen oder Brettern belegen und ausschlagen.

Verding, heißt, wenn man mit einem Arbeiter um einen gewissen Preis wegen der zu verfertigenden Arbeit eins wird. Diesem ist die Arbeit im Tagelohn entgegen gesetzt, wo der Arbeiter für die tägliche Arbeit bezahlt wird. Solche Verdinge sind vorzüglich bey großen Bauten üblich, da die Meister für das einmal im Ganzen verdungene Lohn die Arbeit verfertigen.

Verdingen, Fr. accorder le prix de l'ouvrage, (Bergwerk) eine Verrichtung des Geſchwornen, da er das Geſtein behauet, und nach Befinden dem Häuer die Arbeit auf einen Monath und das Lohn beſtimmet.

Verdoppeln, (Schiffsbau) einem Schiff eine zweyte Verkleidung geben. Schiffe, welche lange Fahrten machen ſollen, erhalten insgemein eine neue Verkleidung, weil ſie länger im See bleiben. Man macht auch wegen der Würmer Verdoppelungen. Auch **verdoppelt** man den **Lauf des Schiffes**, wenn man ſtärker ſeegelt. (ſ. auch Doppeln)

Verdorben, Fr. Dechauſſé, (Baukunſt) ein Gebäude iſt verdorben, wenn die Mauern nicht mehr zuſammen halten und zerfallen ſind. Ein Bruckenpfeiler iſt verdorben, wenn das Waſſer den Sand, die Erde und den Pfahlgrund weggeſpüler hat.

Verdorbene Farben wieder herzuſtellen. Wenn in einem Zeuge ein Fleck vorhanden, der die Farbe verdorben hat, ſo wäſcht man ſolchen mit folgendem Waſſer: Man nimt zwey Theile ungelöſchten Kalk, ein Theil Aſche, ſechs Theile klares reines Waſſer, welches alles zuſammen man in einen kupfernen Topf thut, und rühret es mit einem Stock wohl unter einander, ſo lange bis es klar wird. In dieſem klaren Waſſer werden alsdenn die Flecken gewaſchen, man läßt es trocknen, ſo erſcheint die rechte Farbe wieder.

Verdrucken, Fr. ſerrer. (Bergwerk) Wenn der Gang an der Mächtigkeit abnimt, daß er ganz ſchmal wird, und bisweilen kaum zu erkennen iſt, ſo ſagt man, es hat der Gang verdruckt.

Verdünnte Säule, Fr. Colonne diminuée, (Baukunſt) diejenige Säule, welche von unten an gleich verdünnet wird. (ſ. Verjüngen der Säulen)

Verecken, (Jäger) wenn ein Hirſch, nachdem er im März das Gehörne abgeworfen, 10 bis 12 Wochen darauf das Geſege von den Kolben abgeſchlagen, und ihm das neue nunmehr wieder erſtarket iſt.

Veredlen, Fr. apporter, (Bergwerk) einem Gange Erze bringen, da die zum Gange ſich ſcharrende Klüfte und Gänge verurſachen, daß mehr Erz bricht, wie denn in verſchiedenen Gebirgen verſchiedene Klüfte ſolches zu thun pflegen, daß z. B. in manchen die ſtehenden Gänge edler werden, wenn Morgengänge oder Klüfte dazu kommen, in andern Gebirgen die Flächen u. ſ. w.

Vereihung, Abwickelung, (Zimmermann) ein gewiſſes Maaß, wornach man die Schwellen und Ferten, auch andere Zimmerſtücke nach ihrer Lage und Winkel richtet. Es giebt deren dreyerley, das große, das mittlere, und das kleine. Alle beſtehen aus drey Maaßen, mit welchen man ein rechtwinklichtes Dreyeck, oder einen geraden Winkel machet. Die Maaße des groſſen ſind Latten von 8, 9, bis 12 Schuh lang. Dieſe iſt aber nicht nach geometriſcher Schärfe. Die **mittlere Vereihung** wird von den Zimmerleuten am meiſten gebraucht, beſonders bey der Abbindung und Zulegung der Wände. Sie wird auch die zehnſchuhige genannt. Die Maaße ſind 6, 8 und 10 Fuße. Die **kleine Vereihung** oder die fünfſchuhige hat, um den rechten Winkel zu machen, 3, 4 und 5 Fuß.

Vereinbartes Druck- und Saugwerk, Fr. Pompe mixte. Dieſes beſteht aus einem Theile der Pumpe, welcher ſauget, und einem der drucket.

Vereinigung der Farben, Fr. Union des couleurs. (Maler) Dieſe hängt von einer großen Fertigkeit und Uebung ab. Diejenigen, welche die Zuſammenſtimmung wohl verſtanden, haben ſie nicht ganz rein in ihren Gewändern, einige Figuren auf dem erſten Grunde ausgenommen, gebraucht; ſondern haben ſich gebrochener und zuſammengeſetzter Farben bedienet, woraus ſie eine Art von Muſik für die Augen bewirket haben, indem ſie die freundſchaftlichen mit einander vermiſchet. Dieſe gelehrte Miſchung macht die Harmonie der Töne aus, und verurſachet eine angenehme Augenweide.

Vereinigung der Florſchäfte mit den Tritten. (Gazemanufaktur) Damit der Endzweck bey dem Weben des Flors erreichet werde, ſo müſſen die Schäfte bey der Einrichtung des Stuhls auf folgende Art mit den Fußtritten vereiniget werden: Bey dem Gaze- oder Florwirken, wenn er mit Taffeſtreifen gewebet wird, braucht man vier Schäfte außer dem **Badurſtock**, und dem **Perlenkopf**, (ſ. beyde) und drey Fußtritte. Der erſte und zweyte Schaft wird mit ſeiner **langen Latte**, (ſ. dieſe) an den mittelſten Fußtritt angebunden, und die lange Latte muß vermittelſt ihrer langen Schnur und ihres **Kontremarſches** (ſ. dieſen) oberwärts an den Schaft angebunden werden, ſo daß bey dem Treten dieſes Fußtrittes dieſe beyden Schäfte in die Höhe gehen. Aber mit dieſem Fußtritte muß auch der Badurſtock in die Höhe gehen. Die Schnur ſeiner langen Latte wird deswegen gleichfalls an dieſen Fußtritt gebunden. An dieſen nämlichen Fußtritt werden auch die übrigen beyden Fußtritte, aber mit ihren kurzen Latten, angebunden, denn mit dieſem Tritt müſſen dieſe beyde Schäfte herunter gehen. An den harten oder dritten Tritt werden alle vier Schäfte mit ihren kurzen Latten, und der Perlenkopf mit ſeiner langen Latte angebunden, denn bey dieſem Tritt muß der Perlenkopf in die Höhe gehen, die vier Schäfte aber und der Badurſtock, der mit ſeiner kurzen Latte gleichfalls daran gebunden wird, gehen herunter. Endlich werden die beyden erſten Schäfte mit ihren kurzen Latten an den erſten Fußtritt, der die Taffenſtreifen bilder, und die beyden andern Schäfte mit ihren langen Latten daran gebunden, weil bey dieſem Tritt dieſe beyden letzten Schäfte herauf gehen, wenn die erſten beyde herunter gehen. Der Perlenkopf wird vermittelſt einer beſondern langen Latte neben der langen Latte deſſelben zu dem erforderlichen Ruck, den er machen muß, wenn ſich die Oberfäden um die Unterfäden ſchlingen ſollen, (ſ. Gazeeinrichtung) beveſtiget. Denn oben an dem Balken des Stuhls ſitzt eine Rolle, wodurch eine Schnur geht. Dieſe iſt mit dem einen Ende an der Spitze der gedachten langen Latte, ſo wie auch mit dem andern Ende an der langen Latte des Perlenkopfs angebunden. Die erſte lange Latte

iſt mit einer Schnur an dem 2ten Fußtritt, als dem Gaze- oder Tindutritt, angebunden, ſo daß alſo, wenn dieſer Fußtritt getreten wird, die gedachte lange Latte die Schnur der langen Latte des Perlenkopfs in die Höhe zieht; die lange Schnur dieſer Latte begiebt ſich hierdurch gleichfalls in die Höhe, und der Kontremarſchſtab ſenkt ſich hierdurch herunter, und hilft dadurch den Unterfäden, daß ſie den Perlenkopf leichter herunter ziehen, und die Perlen bequem umſpringen können. Vor dem Perlenkopf, nämlich zwiſchen demſelben und der Lade, hängen an zwey Schnüren, welche oben an dem Geſtelle des Stuhls beveſtiget ſind, Stücken Bley, die den Perlenkopf hindern, daß er ſich nicht an die Lade anlege, ſondern beſtändig in ſeiner gehörigen Lage neben den andern Schäften von der Lade entfernt bleibe, um ſich gehörig bewegen zu können. (ſ. Gaze weben)

Vereinigungsgang, Verbindungsgang, Fr. Galerie de Communication. (Kriegsbaukunſt) So nennt man die unterirdiſchen Gänge, welche den Belagerern zum Hauptplatz dienen, oder zu dem bedeckten Wege in die Außenwerke, ohne vom Feinde wahrgenommen zu werden, zu kommen.

Vereinigungslinie, Kommunikationslinie, Fr. Ligne de Communication, (Kriegsbaukunſt) der Graben, welcher von einem Ende des Laufgrabens bis zum andern gezogen wird, damit die Belagerer einander zu Hülfe kommen können.

Vererzen, (Bergwerk) zu Erz machen. Wenn ein Metall gediegen bricht, ſo iſt es kein Erz, ſondern, wenn es mit einem andern Mineral genau vereiniget iſt, alsdenn heißt es vererzet. Eigentlich wird nur ein Metall durch Schwefel oder Arſenik vererzet, auf welche Art man alle Metalle, außer dem Golde, welches nach der damit gemachten Beobachtung allezeit rein und gediegen iſt, vererzet findet. Einige Mineralogiſten aber erſtrecken die Bedeutung auch auf Salien und andere Mineralien, wenn ſie in den Anbrüchen mit Metallen oder Mineralien vereiniget ſind.

Verfahren. 1) Fr. le proces. (Bergwerk) Die Art der Arbeit, wie eine Sache zu traktiren, der Prozeß. 2) Das Feld oder einen Gang mit Schächten oder Strecken öffnen, Fr. percir la montagne par des galeries.

Verfahren Feld, Fr. miniere epuiſée, (Bergwerk) wird das ausgebauete Feld genannt.

Verfahren, ſich, Fr. être en egarement, (Bergwerk) mit ſeinem Bau in die Irre gerathen, daß man nicht weiß, wo man hinaus ſoll, welches z. B. geſchieht, wenn mit einem Ort in einem Schacht erſchlagen werden ſoll, und man ſchon weiter aufgefahren, als der Abſtand abgegeben worden, mithin vorbey gefahren.

Verfahrungsart, Tücher nachzumachen. (Tuchmanufaktur) Wenn der Tuchmacher ein Tuch verfertigen will, daß von der nämlichen Breite und Güte als ein anderes iſt, ſo muß derſelbe verſchiedene Proben machen. Er muß die Kettenfäden des fertigen und zum Muſter erwählten Tuchs zählen, und nach der Anzahl derſelben, und nach der Beſchaffenheit der Güte des Tuchs das Blatt dazu erwählen. Dieſes ſind die allgemeinen Regeln, ein Tuch nach einem Muſter nachzumachen. Um die Proportion aber recht zu treffen, muß man ein Tuch zum Muſter wählen, welches eben die Stärke, und nach der Walke eben die Breite hat, als das, ſo man zu verfertigen Willens iſt. Es muß ferner mit der Kette und dem Einſchlage in einem Verhältniſſe ſtehen, und nach dieſer Unterſuchung ſowohl mit der Anzahl der Kettenfäden, als auch mit der Breite des Blatts, überein kommen. So ganz laſſen ſich hiervon keine beſtimmte Regeln vorſchreiben, ſondern es komt hauptſächlich auf die lange Erfahrung des Manufakturiſten an, wie er genau die Kette und den Einſchlag eines nachzumachenden Tuches beſtimmen ſoll.

Verfallbuch, ſ. Monathsbuch.

Verfallen, (Fechtkunſt) den Stoß mit der Sekunde hoch pariren, daß ſelbiger über unſern Kopf weggeht. Man verfällt, wenn der Gegner ſowohl auswendig als inwendig ſtößt, nur daß man im letzten Falle dabey kavirt.

Verfallen, (Schifffahrt) wenn ein Schiff ſeinen vorgeſetzten Kours nicht halten kann. Bald nöthiget es der Wind, nahe am Lande zu bleiben; ein anderes kann nicht in die vorgeſetzte Höhe kommen, und die reine See gewinnen, welcher Umſtand zuweilen Schiffbruch verurſachet. Wenn ein Schiff nicht gut ſteuert, ſo kann es unmerklich, auch bey geringem Winde verfallen. Im Sturme und wenn der Wind oft umſetzet, im Nebel und bey andern Umſtänden geſchieht es gleichfalls. Die Ströme können großen Irrthum verurſachen. So lange man nicht das wahre Abfallen des Schiffes beſtimmen kann, ſo kann man hierüber nichts ſagen; denn der Winkel, den es mit ſeinem Fahrwaſſer macht, kann nichts gewiſſes geben, weil das Schiff mit ſeinem Sog durch eben die bewegende Kraft ſeinen Ort verändert. Es iſt eine allgemeine Regel, daß man ſich an den Wind des Orts halte, da man hin will, man muß ſich aber zuweilen hüten, nicht zu dicht daran zu ſeyn. Wenn man z. B. nach dem Vorgebirge der Hoffnung ſeegelt, ſo muß man nicht gar zu nahe daran liegen, man fällt zu ſtark ab, und kann auf die braſiliſchen Küſten verfallen.

Verfallen, ſ. Eingegangen.

Verfangen, wenn man etwas hebet, und an einem Hebezeuge ein eingeſteckter Bolzen ſo lange hält, bis ein neuer eingeſteckt wird; oder wenn man mit Ketten und Schrauben aufwindet, und die Kette ſo lange veſt ſtellet, bis man die Schrauben wieder tiefer ſtellen kann; ferner, wenn man mit einem Hebebaum die Laſt ſo lange hält, oder ſolche ſo lange ſtützet, bis man einen friſchen unterſtützet.

Verfaulte Puppen, (Seidenbau) diejenigen Cocons, die vermöge der Fäulniß bey dem Haſpeln einen Theil ihres Gummi auflöſen, die Luft und das Waſſer hinein dringen laſſen, ſo daß ſie zu Boden ſinken, und ſich nicht herum wälzen, folglich ſich auch nicht abhaſpeln laſſen.

Verfinſtertes Zimmer, oder eine geneine Camera obſcura, entſteht, wenn man in einem ganz vermachten Zimmer durch deſſen Fenſterladen ein, oder mehrere Löcher bohret, von der Größe einer Erbſe, alle von der Sonne beſchienene Objekte an der weißen Wand erſcheinen umgekehrt, und man bekomt ſoviel Gemälde davon, als man Löcher hat. (ſ. Camera obſcura)

Verfirſten, (Baukunſt, Dachdecker) die Spitze oder obere ſcharfe Kante eines Dachs, den Firſt, bedecken, und wider den Regen verwahren. Bey Stroh- und Schaubdächern geſchieht ſolches mit beſonders dazu verfertigten Schoben und Lehm, bey den Ziegeldächern mit Hohl- oder Forſtziegeln, (ſ. dieſe) bey Schieferdächern aber mit Bley.

Verfolgen. (Seekrieg) Ein einzelnes oder etliche Schiffe verfolgen, heißt Jagd darauf machen. Verfolgen ſagt man aber eigentlich von zwo Eskadren. Hiebey bedienet man ſich folgender Methode: Man ſchicket den Weichenden zuerſt die beſten Segler nach, welche die zurückbleibenden aufbringen, oder die Flotte Stand zu halten nöthigen. Iſt die fliehende viel ſchwächer, ſo muß man ohne Umſtände darauf fallen, ehe ſie ſich beſinnen kann. Iſt ſie aber ſtark, ſo muß der Verfolgende ſich ungefähr in die Ordnung ſtellen, und ſich darinn erhalten, die der Feind hat.

Vergadderung, (Kriegskunſt) das Zeichen, ſo den Soldaten durch die Trommel zum Marſch gegeben wird.

Vergährpott, (Zuckerſiederey) ein großer Syrupstopf, worinn der Syrup, der aus den Formen von den Zuckerhüten abfließt, geſammlet wird, woraus der Syrup wieder durch hölzerne Rinnen, die von jedem Boden der Zuckerſiederey gehen, in den Syrupsback geleitet wird.

Vergänglich, Fr. Paſſager, e, (Maler) Malereyen, ſo kurze Zeit beſtehen, als ein Lichtſtrahl, welcher zwiſchen dem Gewölbe hervorbricht, ein karakteriſirender Zug einer lebhaften Leidenſchaft, welcher auf dem Geſichte durch eine vergängliche Bewegung ausgedruckt wird. Dieſe flüchtigen Schönheiten muß ein Maler nicht vorbey gehen laſſen, ſondern auf ſeiner Leinwand veſt zu machen ſuchen. Was die Franzoſen Paſſager nennen, iſt eigentlich die Vagueſſe, die leicht und flüchtig angegebene **Vergleichung**, Fr. Balance, Malen.

Vergatten, bey den Tiſchlern ſoviel als **Verkröpfen**. (ſ. dieſes) In Oberſachſen bey der Landwirthſchaft das Feld mit ſeinen eigenen Pferden beſtellen und pflügen.

Vergatthobel, (Tiſchler) ein Hobel, der einen Geſimshobel gleichet, womit Geſimſe in ihrer Göhrung verkröpft werden.

Vergattiren, Fr. meler de diverſes mines de fer, (Eiſenhütte) eine Beſchickung (ſ. dieſe) mit verſchiedenen Arten von Eiſenſtein machen.

Verge, ein ſpaniſches Längenmaaß zu Sevilien, ſo $\frac{11}{12}$ pariſer Ellen beträgt, daß ſechzig 57 pariſer Ellen 24 Verges betragen.

Vergebner Boden, Fr. Saux-Plancher, (Baukunſt) ein unter dem Fußboden von Brettern zwiſchen dem Gebälke von Leiſten und ſchlechten Brettern gemachter Boden, auf welchen man Sand ſchüttet, um die Wärme beſſer in den Zimmern zu erhalten.

Vergerben, wird von den Holzflößen geſagt, wenn alle Tafeln zuſammen in ein Floß gebracht, mit Stangen kreuzweiſe überleget, und etlichemale durch Winden und Spänner an ſolche Stangen beveſtiget werden. Man nennet ſolches auch **anrichten**, und iſt alsdenn ein Floß zur Abfahrt fertig.

Vergewerke, Vergewerkſchaften, Fr. trouver des exploiteurs, (Bergwerk) einzelne Kuxe, oder ganze Zechen an bauluſtige Perſonen bringen, welche ſolche bauen.

Vergießen, (Baukunſt) wenn die Löcher in den Steinen, worinn eiſerne Klammern oder auch eine Schüſſel in Stein eingelaſſen worden, mit Bley herum voll und dichte gegoſſen und ausgefüllet werden.

Vergis, eine Art Hanfleinwand, welche drey Viertel pariſer Ellen breit liegt. Sie wird in der Gegend von Abbeville gewebet, und großentheils auf den Märkten dieſer Stadt verkauft.

Verglaſen (Glaſer) Darunter verſteht man die Arbeit, wenn die Fenſterrahmen mit neuen Fenſterſcheiben von Glas ausgefüllet werden. Dieſes Verglaſen aber geſchieht auf drey verſchiedene Arten. Denn man hat **Fenſter mit ordinairem Fenſterbley**, **Fenſter mit Karnißbley**, und endlich **Sproſſen- oder Küttfenſter**. (ſ. alle dieſe verſchiedene Artikel) Alle dieſe drey verſchiedene Fenſterarten werden nun auch auf verſchiedene Art verglaſet, d. i. das Glas in den Rahmen beveſtiget und eingeſetzet.

Verglaſen mit Karnißbley. (Glaſer) Dieſes Verglaſen geſchieht, was das Maaßnehmen und Zuſchneiden der Scheiben anbetrifft, auf die nämliche Art, als bey dem **Verglaſen mit ordinairem Fenſterbley**, (ſ. dieſes) aber das Verbleyen geſchieht auf eine andere Art, weil das Bley von dem ordinairen Fenſterbley durch die mittelſte Röhre unterſchieden iſt. Nachdem die Scheiben zugeſchnitten, und die Zeichnung nach der Größe des Fenſters auf dem Tiſch entworfen worden, eben ſo, wie bey dem ordinairen Fenſterbley, ſo wird nach dem Umfange der gedachten Zeichnung auf drey Seiten das Umbley herum geleget, und die Rinne geöffnet, aber auf der einen langen Seite bleibt ſolches noch weg, bis der ganze Flügel verglaſet iſt. Zu jeder Glasſcheibe muß jedes Stück Bley, ſo ſolche umgiebt, nach der erforderlichen Länge und Breite der Glasſcheibe, beſonders auf dem **Vergöhrungsbrett**, (ſ. dieſes) zugeſchnitten werden, und jedes Ende des Bleyes erhält eine rechtwinkelichte Spitze, ſo, daß alle vier Bleyſtücken, die um eine Raute zuſammenſtoßen, mit ihren vier Spitzen genau zuſammenpaſſen, und nicht den geringſten Zwiſchenraum laſſen. Die Enden aber an den Querbleyſtücken, die in das Umbley geſteckt werden, dürfen keinen Göhrungsſchnitt erhalten, ſondern dies wird gleich abgeſchnitten. Jede Fenſterſcheibe wird alſo beſonders mit den erforderlichen Stücken des Karnißbleyes eingefaßt, und jedes Stück muß hier um der Spitzen willen im Vergöh-

rungsbrett

rungsbrett zugeſchnitten werden, und der Glaſer kann hier nicht, wie bey dem Verglaſen der Fenſter, mit ordinairem Bley die Stücken nach der Länge des Fenſters zuſammenlaſſen, weil die vier zuſammenſtoßenden Spitzen der vier Bleye genau zuſammengepaßt und nachher zuſammengelöthet werden müſſen. Auf dieſe Art wird immer eine Scheibe an die andere in die Rinnen der dazu gehörigen Bleyſtücken eingeſchoben, und mit dem Bleyknecht zugeſtrichen. Da die Röhre des Karnißbleyes hohl iſt, und ſich bey dem Verlöthen leicht zumachen wird, die Röhre aber offen erhalten werden muß, da in dieſelbe, wenn das Fenſter fertig iſt, die Windeiſen eingeſteckt werden müſſen, ſo wird vor dem Löthen jedes Queerbleys ein kleines rundes paſſendes Stäbchen hineingeſteckt, und alsdenn werden mit dem Vergöhrungskolben die vier Spitzen des um eine Scheibe befindlichen Bleyes verlöthet. Man hält nämlich Schnellloth auf jede Zuſammenfügung der Göhrungsſpitzen, hält den erhitzten Kolben auf das Schnellloth, machet dieſes dadurch flüßig, und reibt es mit dem Kolben glatt auf einander. Zuweilen reibt man auch das Schnellloth mit dem Kolben nach einem Kreis herum, ſo daß ein rundes Plättchen entſteht; oder man ſetzt auch wohl ein rundes meſſingenes Plättchen beym Löthen auf, und beveſtiget ſolches mit dem Löthen zugleich auf den zuſammenſtoßenden Spitzen, das Umbley wird gleichfalls mit dem Karnißbley an dem Umfange des Fenſterflügels, an den drey Seiten, zuſammengelöthet, und nach dem Löthen ziehet man die in die Röhren der Queerbleye eingeſteckte Stäbchen heraus, und ſteckt dagegen die Windeiſen hinein. Alsdenn wird das Umbley an dieſer Seite mit dem Queerbley vereiniget und angelöthet, und endlich wird das verglaſete Fenſter in die Ruthen des Fenſterrahmens eingeſchoben, (ſ. dieſes) das Rahmſtück aufgeſetzt und beveſtiget.

Verglaſen mit ordinairem Fenſterbley. (Glaſer) Dieſes ſind die gewöhnlichſten und ſchlechteſten Fenſter, und werden auch nur mit gewöhnlichem Tafelglas auf folgende Art verglaſet: Der Glaſer mißt mit der Zeichenleiſte (ſ. dieſe) ſowohl die Breite, als auch die Höhe des zu verglaſenden Fenſterflügels aus. In beyden Fällen von dem Grunde der Ruthe oder der Fuge der beyden gegenüberſtehenden Rahmſtücke des Flügels. Auf eben dieſer Zeichenleiſte theilet er die Fenſterſcheiben oder Rauten nach dem Verhältniß der abgemeſſenen Flügelgröße mit dem Zirkel ſowohl nach der Länge, als Breite ab, wie viel Scheiben nämlich in jede Reihe kommen ſollen. Bey dem ordinairen Fenſterbley pfleget man die Scheiben nicht groß zu machen. Bey dieſer Abtheilung der Rauten muß der Glaſer den Zirkel ſehr ſorgfältig gebrauchen, damit die Scheiben weder zu groß noch zu klein werden. Hiernach ſchneidet er die ſämmtlichen Scheiben eines Flügels zu. Er muß aber bey jeder Scheibe für den Boden des Bleyes, ſo die Scheibe umgeben ſoll, zugeben, welches er aus der Erfahrung ſchon zu beſtimmen weis. Der Rand der ganzen Glastafel, woraus die Scheiben geſchnitten werden, muß vorläufig mit dem Winkelmaaß abgezeichnet und abgeſchnitten werden. Hiernächſt mißt man die Größe jeder Scheibe mit dem Zirkel ab, und deutet den Umfang mit Kreispunkten an. Nach dieſen Punkten ſchneidet er nach dem Lineal mit dem Diamant die Scheibe ab. Er hebt die ganze Glastafel auf, und nach einem ſanften Schlag oder Druck mit den Fingern fällt die abgeſchnittene Glasſcheibe von der Tafel ab. Doch pflegen hin und wieder im Schnitt einige Glasſpitzen ſtehen zu bleiben, die mit dem Kröſel abgekröſelt (ſ. dieſes) werden. So werden ſämmtliche Glasſcheiben des ganzen Fenſterflügels zugeſchnitten. Nach dieſem beſchreibet der Glaſer mit Kreide auf einem Tiſch eine genaue Zeichnung des ganzen Fenſters nach dem genommenen Maaß, nach dem Umfange der ſämmtlichen Scheiben, und um den Umfang dieſer Zeichnung leget er das Umbley (ſ. dieſes) ſo, daß die Rinne dieſes Bleyes nach der Zeichnung gekehrt iſt: und damit ſolches nicht zurück weiche, ſo ſchlägt er auf den äußerſten Seiten deſſelben hin und wieder kleine Nägel in den Tiſch ein. Nach Maaßgabe dieſer Zeichnung ſticht er auch gleichfalls mit dem Abſtechmeſſer (ſ. dieſes) drey Queerſtücke von dem ordinairen Fenſterbley ab. Jedes Stück muß an beyden Enden rechtwinklicht abgeſtochen werden. Bey jedem Queerſtück bieget er die Rinne an beyden Seiten mit dem Bleyknecht auseinander, und legt dieſe drey Queerſtücke von Weite zu Weite (wenn, wie wir hier annehmen wollen, der Flügel aus vier Scheiben der Höhe nach beſteht) in die gemachte Zeichnung auf den Tiſch gegen das Umbley der einen Seite, und das eine Ende jedes Queerſtücks wird in das Umbley eingeſtoßen. Nunmehr wird die unterſte Scheibe in ihren untern und rechten Seitenrand in das Umbley geſtoßen, und mit dem Oberrand in die Rinne des unterſten Queerſtücks, alsdenn werden die folgenden zwey Scheiben mit ihrem einen Seitenrande in das Umbley, und der Ober- und Unterrand in die Rinne der Queerſtücke geſtoßen. Endlich wird auch die letzte vierte Scheibe mit dem Unterrand in die Rinne des obern Queerſtücks, und der Seiten- und Oberrand in das Umbley eingeſchoben, und die Rinne des Umbleys und der Queerſtücken mit dem Bleyknecht zugeſtrichen. Nunmehr ſchneidet er das Fenſterbley, welches die Länge des Flügels einnimmt, nach der ganzen Länge des Fenſters, öffnet die Rinnen, preſſet es neben den eingeſetzten Scheiben oben und unten in das Umbley, ſchiebt es mit ſeiner geöffneten Rinne auf die im Queerbley und Umbley ſchon beveſtigten Rauten veſt an, und ſtreicht die Rinnen über den Scheiben zu. Auf eben dieſe Art werden die folgenden zwey Reihen, wenn das Fenſter drey Scheiben breit iſt, verfertiget. Die Queerbleye werden hier in das lange Bley mit dem einen Ende geſtecket, und die Rauten auf die erzählte Art wieder ins lange und Queerbley eingeſchoben und beveſtiget, und alsdenn ein neuer langer Streif von Fenſterbley an die Rauten und Queerbleye beveſtiget, und endlich die letzte Reihe Glasſcheiben eingeſetzt, indem man die letzten Queerſtücke in das lange Bley mit dem einen Ende einſetzt, alsdenn die Rauten einſchiebt, und ſowohl die Rauten, als auch die Enden des Queerbleys in

dies Umbley einſchiebt, und alle Rinnen zuſtreichet. Nunmehr muß das Queerbley mit dem langen Bley an den Punkten, wo jenes in dieſes geſtochen iſt, auf beyden Seiten zuſammengelöthet werden, ſo wie auch beyde mit dem Umbley da, wo es in dieſes geſtochen iſt. Dieſes geſchieht mit dem erhitzten Vergöhrungskolben, (ſ. dieſen) den der Glaſer vorläufig in dem Ausreibeblech (ſ. dieſes) abreibet. Er hält das Schnellloth auf jede Zuſammenfügung des Blechs, berühret das Schnellloth mit dem heißen Kolben, bringt es hierdurch in Fluß, und breitet es mit dem Kolben eben aus. Dieſes geſchieht nun auf beyden Seiten des Fenſters. Endlich löthet er noch in allen drey Reihen da, wo ſich das lange Bley mit dem Queerbley berühret, aus dieſen Punkten auf der auswendigen Seite des Fenſters ein klein Stück Haftenbley auf. Man bringt in jedem Punkt etwas Schnellloth mit dem Kolben in Fluß, und druckt das Haftenbley auf, wodurch es ſich mit dem Fenſterbley vereiniget. Das alſo verfertigte Fenſter wird nun in die Ruthen des Fenſterflügels eingeſchoben, (ſ. dieſes) und alsdenn die Windeiſen (ſ. dieſes) beveſtiget.

Verglaſuren, (Töpfer) ein Geſchirr mit Glaſur überziehen. (ſ. Glaſur, Glaſieren)

Vergleichen. (Goldſchläger) Wenn die Gold- oder Silberblätter aus der zweyten Quetſchform kommen, ſo werden ſie in zwey Theile mit dem Reißmeſſer zerriſſen, und auf einer Waage die Schwere der Blätter unterſuchet, die leichten von den ſchweren abgeſondert, jede Art in eine beſondere Dünnquetſchform geleget, und beſonders geſchlagen. Denn ſo wie die Blätter gleich groß ſeyn müſſen, ſo müſſen auch alle, die zu einer Form gehören, eine gleiche Schwere haben, auf daß alle an Stärke gleich ſeyen, wenn ſie völlig bearbeitet ſind. Aus eben der Urſache müſſen ſie auch durchgängig gleich dick und viereckigt ſeyn. In dieſer letzten Abſicht zerreißt er die Hälfte von neuem in gleiche Theile, ehe er ſie in die Dünnquetſchform bringt, und legt den Hinter- und Vorderzipfel dieſer beyden Viertel zuſammen. Jedes Viertel hat nämlich nur auf den beyden Seiten eine gerade Linie, wo es zweymal zerſchnitten iſt. Nunmehr aber legt er zwey Viertel dergeſtalt zuſammen, daß ſie beyde ein völliges Viereck ausmachen, und daß die ungleichen und dünnen Spitzen auf den ſtärkern rechten Winkeln zu liegen kommen. Dieſe beyden Blätter bleiben über einander auf einem Blatte der Form liegen, und der erſte Schlag des Hammers vereiniget ſie auf immer.

Vergleichen, Abrunden, (Schneider) wenn er den untern Umfang eines Kleides, ſowohl Vorder- als Hintertheil, zuſammenhangend gerundet gerade ſchneidet, um die Falten gehörig gerade zu ſchneiden, denn ein Theil ſteht zuweilen vor dem andern etwas vor.

Vergleichen, (Töpfer) wenn derſelbe einen Thonkloß von ſeinem Thonhaufen nimt, um ihn zu ſeiner beſtimmten Arbeit zuzubereiten. Dieſes geſchieht, indem er ihn auf der Wellbank, (ſ. dieſe) die neben der Scheibe iſt, mit den Händen durchwirkt.

Vergleichen, ſ. Löken.

Vergleichen, die Blößen. (Weißgerber) Wenn die Blößen oder geäſcherten Felle aus dem Aeſcher kommen, ſo werden die Spitzen der Füße und des Kopfs, und überdem die Ohren, die Bruſtzipfel und der Schwanz, abgeſchnitten, welches vergleichen heißt. Denn dieſe Dinge nutzen weiter zu nichts, als daß ſie unter das Leimleder geworfen werden. Alsdenn werden die Blößen eine Nacht in reinem Waſſer eingeweicht, und hernach geſtrichen. (ſ. Streichen) Andere weichen ſie auch vor dem Vergleichen ein, und ſtreichen ſie unmittelbar darauf auf dem Schabebaum.

Vergleichen des Manſcheſters. Der fertige Manſcheſter muß auf ſeiner rauhen Oberfläche, nachdem er fertig gewebet worden, verglichen, d. i. ſein Flor oder Haar muß ſo gleich als möglich gemacht werden, da öfters bey dem Aufſchneiden der Ringel über den Ruthen Ungleichheiten entſtehen. Zu dieſem Endzweck wird der fertige Manſcheſter über einen viereckigten Rahmen oder Geſtelle auf ein rothglühend gemachtes Stück Kupfer, ſo eine halbe Walze bildet, gezogen, und das ungleiche Haar dadurch abgeſenget. Man wickelt nämlich den fertigen Manſcheſter auf eine an dem einen Ende der Maſchiene angebrachte Walze auf, und wickelt denſelben über das glühende Kupfer auf die andere Walze, welches aber geſchwinde geſchehen muß, damit der Flor nicht verbrenne. Auf ſolche Art werden alle Ungleichheiten der längern Fäden des Flors abgebrannt und gleich und eben gemacht. Nachher muß der Manſcheſter mit einem Stück Bimsſtein auf einer langen Tafel abgerieben werden, damit der Flor ſo gleich und glatt wie möglich werde. Man bedienet ſich auch wohl des Schachtelhalmes dazu. Nachher kann der Manſcheſter gefärbet werden.

Vergleichung, Fr. Declarement, (Baukunſt) wenn man unter einer Stuffe von Stein den Ueberſchlag abhauet, und gleich machet; deswegen ſagt man, die Thüren ſind abgeglichen.

Vergöhrungsbrett. (Glaſer) Auf einem Brett iſt auf der einen langen Seite eine Leiſte, und auf dieſer eine Rinne angebracht, worein das Karnißbley genau paſſet. Dieſes Bley wird an ſolchen Enden, wo man es mit Bleyſtücken zuſammenlöthet, nach einem ſpitzen Winkel zugeſpitzt. Solche Spitze des Bleys ſchneidet man auf dem Vergöhrungsbrett aus, und dieſe Spitze ſelbſt heißt die Vergöhrung. Es ſind in dieſer Leiſte verſchiedene ſolcher Kreuzſchnitte, welche er mit der Karnißſäge (ſ. dieſe) einſchneidet. Wenn der Glaſer alſo mit Karnißbley nach der Göhrung die Fenſter verbleyen will, ſo legt er das Ende des Karnißbleys in die Rinne des Vergöhrungsbretts, und thut nach dem Kreuzſchnitt dieſes Bretts mit der Karnißſäge zwey Schnitte, hierdurch erhält das Bleyende eine Spitze oder Göhrung. Da nun alle Stücke nach dieſem gedachten Kreuzſchnitte abgeſchnitten werden, ſo erhalten ſie ſämmtlich eine gleich große Göhrung, und paſſen an einander.

Vergöhrungskolben, Klempnerkolben, (Glaser.) ein Hammer von Eisen, dessen Pinne bald keilartig, bald spitz ist. Er hat einen eisernen Stiel, und an diesem einen hölzernen Griff. Er dienet dazu, das Bley damit zusammen zu löthen, so wie auch bey gewöhnlichem Bley die Hasten auf dem Windeisen.

Vergolden. (Goldschmid) Das Silbergeschirr wird, nachdem es mit dem Bimsstein gerieben worden, auf eine gedoppelte Art vergoldet. Erstlich im Feuer durch das Amalgama. (s. dieses) Man kratzt vorher das Silber mit einer messingenen Kratzbürste und mit Bier ab, damit es völlig glatt wird, und bestreicht die Stelle, welche man vergolden will, mit einem Pinsel mit Quickwasser. (s. dieses) Dies erweicht, wenn man es durchgängig, wo man vergolden will, aufgetragen hat, die Oberfläche des Silbers, daß sie sich leicht vest mit dem Golde vereiniget. Sollen nur einige Theile einer Arbeit vergoldet werden, z. B. der Rand eines Bechers, so überzieht man die angrenzenden Theile, welche keine Vergoldung erhalten sollen, mit einem Schlamm von schwarz gebranntem Weinstein und Wasser. Nunmehr trägt der Goldschmid mit dem Bertagestift (s. diesen) die weiche Masse des Amalgama auf die Stellen auf, reibt es mit einem Pinsel auseinander, und legt das silberne Gefäß auf ein Kolenfeuer. Es muß aber zum öftern umgekehret werden, sonst bekomt es Flecke. Er nimt es ferner vom Feuer, legt es auf ein Tuch in der Hand, und reibt das Amalgama mit der Bürste ferner auseinander, damit es sich an allen Orten gleichmäßig vertheile. Dieses setzt er so lange fort, bis das Queckſilber von dem Amalgama durch das Feuer völlig abgetrieben ist, und bis die Vergoldung durchgängig eine Goldfarbe erhalten hat. Es wird viel oder wenig Amalgama aufgetragen, nachdem die Vergoldung stark seyn soll. Ungefähr kann man vorher überschlagen, wie viel Gold man zu einem bestimmten Raum flüßig machen muß, genau läßt es sich aber nicht bestimmen. Das vergoldete Silber wird endlich in Bier abgekühlet, mit der Kratzbürste abgerieben, mit Zinnasche und präparirtem Blutstein gescheuret, und mit dem Stahl polirt. Aus der überbliebenen Masse des Amalgama gewinnt man das Gold wieder, wenn man in einem Schmelztiegel das Queckſilber im Feuer abrauchen läßt. Will man aber das Queckſilber erhalten, so wird das Amalgama in einem Leder gesammlet, das Gold bleibt im Leder zurück, das Queckſilber aber dringt durch die Zwischenräume des Leders durch, das man in ein Gefäß fallen läßt, und den geringen Ueberrest des Queckſilbers, der noch im Golde geblieben ist, treibt man gleichfalls im Feuer ab. Auch verstehen einige Silberarbeiter die Kunst, das bey dem Vergolden im Feuer verfliegende Queckſilber aufzufangen. Sie sollen im Rauchfang eine irdene Schüssel mit Wasser angefüllet aufhängen, woran sich das Queckſilber, indem es durch die Hitze verfliegt und in die Höhe steigt, ansetzen soll, welches bey großen Vergoldungen sehr vortheilhaft ist. Der Silberarbeiter giebt aber auch noch der Vergoldung eine hohe Farbe, so daß dieselbe auch von andern Farben schimmert. Dieses verrichtet er mit dem Glühwachs. (s. dieses) Wenn die Vergoldung z. B. eine grünliche Farbe erhalten, und auf der Vergoldung durchscheinen soll, so setzt er zu dem Glühwachs einen Theil Grünspan hinzu. Das Glühwachs wird geschmolzen, und auf die vergoldete Arbeit mit einem Pinsel aufgetragen, wenn man sie vorher mit der Kratzbürste abgerieben hat. Das Geschirr muß hierauf so lange auf glühenden Koken liegen, bis das Wachs abgelaufen ist. Es wird alsdenn im Urin abgekühlt, und mit der Kratzbürste und dem Polirstahl polirt. Eben dieses Glühwachses bedient man sich auch, wenn einige Stellen auf den massiven goldenen Waaren eine abgeänderte Farbe erhalten sollen, welche man auf die gedachte Art behandelt.

Vergolden. (Gold- und Silberdrahtzieher) Diejenige Silberstange, woraus der sogenannte Golddraht gezogen wird, muß mit Goldblättern bedeckt oder vergoldet werden. Hiezu wird dasjenige Blattgold gebraucht, welches der Goldschlager unter dem Namen Fabrikengold (s. dieses) verfertiget. Die Silberstange muß vor dem Vergolden geschlichtet (s. Schlichten) und beseilet werden. Nachdem die Vergoldung stark seyn soll, werden viel oder wenig Goldblätter über einander aufgeleget. Nach dieser vielfachen Bedeckung mit Goldblättern erhält die Vergoldung den Namen, Einringliche oder Zweyringliche Vergoldung u. s. w. Die stärkste Vergoldung ist insgemein fünfringlich. Oft wird auf einem und demselben Silbercylinder eine starke und schwache Vergoldung zugleich angebracht, und zwischen beyden ein kleiner Zwischenraum unvergoldet gelassen, und nachher, wenn es eine gewisse Dicke beym Ziehen erhalten, daselbst entzwey gebrochen. Die Goldblätter werden mit einer kleinen Zange von Fischbein auf die Stange aufgeleget; denn mit den bloßen Händen lassen sich solche nicht gut auflegen, weil der fettige Schmutz derselben den Zusammenhang mit dem Silber hindern würde. Ueber die Goldblätter werden einige Bogen Papier gewickelt, und mit Bindfaden dichte bebunden. Nun wird die Stange in ein starkes Kolenfeuer gebracht, welches in dieser Absicht mit Mauersteinen umschlossen ist. Die Spitze der Stange, welche nicht vergoldet, und zu diesem Ende spitz gefeilet ist, damit sie bey dem Ziehen durch das Loch des Zieheisens gesteckt werden kann, giebt das Zeichen, wenn die Stange genug im Feuer gewesen ist, denn sobald solche glühend ist, wird die Stange mit der Zange ergriffen und auf die Polirbank (s. diese) geleget. Der Golddrahtzieher schlägt den Ueberrest des Bindfadens und des Papiers mit einem aufgewundenen Seil ab: und um die Vereinigung der erweichten Metalle zu befördern, reibt er die glühende Stange mit dem Polirkolben (s. diesen) auf allen Seiten. Hat sich etwa auf der Vergoldung eine Luftblase gesetzt, so sticht er sie mit einem Federmesser auf, und reibt sie mit dem Blutstein an. Denn die Stelle würde sich auf der Ziehbank abstreifen, wenn man dieses unterlassen sollte.

Vergolden. (Hutmacher) So wird der feine Ueberzug von Kameelhaaren u. dgl. genennt, womit der Kopf eines Huts überzogen wird.

Vergolden der Email. (Goldarbeiter) Man vergoldet öfters auf emaillirten Dosen, besonders aber auf den Ordenskreuzen Stellen, und macht goldene Schrift darauf. Sie werden mit Spicköl und einem schwarzen Goldpulver von Dukatengolde, so die Goldschmide machen, aufgemalt und eingebrannt.

Vergolden des Schnitts an einem Buch. (Buchbinder) Das beschnittene Buch wird eingepreßt und beschabet, alsdenn der Schnitt mit Wasser überfahren, getrocknet, mit Papierspänen abgerieben und geglättet. Manche mischen Safran unter das Wasser, um dem Golde eine tiefere Farbe zu geben. Hierauf gründet man den Schnitt zum Vergolden. Dieses wird mit zwey Theilen Wasser und einem Theil mit ein wenig Salz durchquerlten Eyweiß, welches sich von dem Schaume abgesondert hat, verrichtet. Zu viel Eyweiß dringet auch sogar durch eine gedoppelte Schicht von Goldblättern hindurch. Die Festigkeit wird von alten vergoldeten Schnitten, die wieder aufs neue vergoldet werden sollen, erst mit einer durchschnittenen Zwiebel abgerieben. Wenn der Schnitt beschabt und geglättet worden, so werden die Goldblätter etwas reichlich, nach der Länge und Breite des Schnitts, mit dem Zirkel abgemessen, und mit einem scharfen Messer ohne Spitze auf einem kalbsledernen mit Haaren ausgestopften Goldküssen zugeschnitten. Man legt das Goldblatt auf ein Pappenblatt, so man das Auftragblatt nennet, und läßt das überhängende Ende von dem mit einem Schwamme aufgetragenen Eyweiße des Schnittes ansaugen, indem man das Auftragblatt schnell mit der Hand zurück zieht: der kleinste Hauch verwehet die Goldblätter. Man bedienet sich zum Vergolden der Schnitte des Zwischengoldes. (s. dieses) Das auf den Schnitt gebrachte Gold wird mit Baumwolle angedrückt, und man muß dafür sorgen, daß ein jeder Druck ohne Mässe zurück komt. Die Vergoldung muß eine halbe Stunde trocknen. Wenn das Gold an dem Eyweiß völlig trocken geworden, so bedruckt man den Schnitt mit der Schärfe der Hand, welche man vorher mit ein wenig Talg beschmieret hat. Alsdenn wird das Gold queer über den Schnitt mit einem Hundezahn oder einem polirten Achatstein geglättet, und endlich mit einem reinen und weichen Tuche übersahren. Hierauf wird die Glättung nach der Länge und nach der Breite etlichemal hintereinander, in allem fünfmal, wiederholet. Den Zahn schleifet man vor dem Gebrauch auf einem rauhen Korduanleder mit Kreide glatt. Die Metallblätter hängen sich nicht so gut stückweise zusammen, nehmen aber den Glanz leichter an.

Vergolden mit Blattgold, s. **Blattvergoldung.**

Vergolden und versilbern der ledernen Tapeten. Wenn man dieses verrichten will, so werden die Gold- oder Silberblätter folgendergestalt aufgetragen: Man kochet aus Pergamentspänen einen starken Leim, gleich einer Gallerte, breitet das lederne Viereck (s. lederne Tapeten) auf einen Tisch aus, die Haarseite oben, weil dieses die dickste und glätteste ist, nimt ein Stück des Leims einer Nuß groß, und reibet dessen Hälfte mit der flachen Hand auf das Leder dünn auseinander. Wenn dieser Auftrag des Leims in etwas trocken ist, so trägt man die andre Hälfte auf die vorbeschriebene Art gleichfalls auf. Der Leim soll das Metallblatt mit dem Leder verbinden. Trüge man ihn zu dick auf, und ließe nicht den ersten Auftrag in etwas abtrocknen, so würde das Metallblatt in dem Leim ersaufen, und der Leim würde durch die Zwischenräume des Blatts durchdringen. Das geleimte Leder erhält nunmehr der Vergolder, der vor einem langen Tisch steht, auf welchem ein Pult steht, worauf die Metallblätter liegen. Dieser Arbeiter nimt mit einer kleinen hölzernen Zange ein Silberblatt von dem Pult, schiebt es hiemit auf ein Stück Pappe, und mit diesem legt er es auf das mit Leim bestrichene Leder, wobey er es so gerade wie möglich auszubreiten sucht, und wenn es Falten oder Runzeln schlägt, oder ungleich liegt, so bringt er es entweder mit dem Hauch des Mundes in Ordnung, oder er druckt die ungleichen Stellen mit einem Quast an, so auf dem Stiel der gedachten Zange aus Marder- oder Fuchsfellen bevestiget ist. Auf diese Art wird ein Blatt neben das andere und eine Reihe über die andere geleget, bis das ganze lederne Viereck bedeckt ist. Zuletzt wird das ganze lederne Viereck behutsam mit einem Fuchsschwanz gerieben, wodurch die Blätter gehörig an den Leim angedruckt werden. Das überflüßige Metall wird abgenommen, und solchergestalt verbreitet, daß kleine leere Stellen noch bedeckt werden. Nun werden sie auf ausgespannten Leinen zum Trocknen aufgehangen; gerade so mit einem hölzernen Kreuze, womit der Buchbinder das planirte Papier aufhängt. (s. Planiren) Man läßt die Vierecke aber in einem Zimmer auf den Leinen nicht völlig trocken werden, weil sie in diesem Zustande zusammenschrumpfen würden. Man nimt die Leder daher von den Leinen ab, spannet jedes dergestalt mit Nägeln auf einem Brett aus, daß die vergoldete Seite das Brett berühret, und läßt sie völlig in der Sonnenhitze austrocknen. Die vergoldete Seite komt deswegen unterhalb zu liegen, damit sie nicht von Staub und Schmutz beschädiget werde. Man nimt das Leder von dem Brett, und poliret solches mit einem geschliffenen glatten Kieselstein, der an einem horizontalen Griff bevestiget ist. Man legt das Leder auf einen glatten Stein, ergreift den Stiel des Polirsteins mit beyden Händen, reibt das Vergoldete oder Versilberte aus allen Kräften, und glättet es hierdurch. Insbesondere müssen die Silberblätter alsdenn gut poliret werden, wenn die Versilberung durch einen aufgetragenen Firniß in eine Vergoldung soll verwandelt werden. Denn je besser das Silber poliret ist, desto ansehnlicher wird die Vergoldung. In einigen Fabriken dieser Art soll man das vergoldete oder versilberte Leder zwischen zwey metallnen Walzen glätten, so wie etwa die Zeuge auf dem Kalander. Der Glanz wird dadurch erhöhet. Bleibt die Tapete versilbert, so überziehet man sie mit einem dünnen Leim von Pergamentspänen, wodurch die Versilberung einen Glanz erhält, alsdenn werden sie unter die Presse gebracht. Die versilberten Tapeten sind aber nicht von Dauer, denn das Silber

wird leicht schwarz, oder auch roth, und verschießt endlich völlig. Die Vergoldung dieser Tapeten war beliebter, und man bediente sich zu derselben nur selten der ächten Goldblätter, weil es kostbar war, sondern bedeckte das Leder mit Silberblättern, und gab ihnen durch einen Goldfirniß (s. diesen) die goldähnliche Vergoldung. Der Goldfirniß wird folgendergestalt bereitet: Ein Viertelpfund Kolophonium, eben so viel Sandarach, und zwey Pfund Aloe werden in einem geräumigen irdenen Gefäße geschmolzen, und während dieser Zeit gut umgerühret. Wenn alles geschmolzen ist, so gießt man etwas Leinöl hinzu, und läßt diese Mischung so lange kochen, bis ein brauner Firniß, gleich dem Syrup, entsteht. Der Firniß ist gut, wenn man etwas davon in einem Löffel nimt, und der Firniß sich im Kaltwerden mit den Fingern zu Fäden ausziehen läßt. Ist er zu helle, so setzt man Aloe hinzu, und im Gegentheil, wenn er zu dunkel ist, Sandarach. Endlich muß noch ein Austrocknungsmittel hinzu gesetzt werden, nämlich Silberglöte und Mennig, daß nämlich der Firniß trockne, ehe er sich in das Leder einzieht. Denn wäre dieses, so würde die Absicht des Fabrikanten vereitelt. Man verfertiget aber diesen Goldfirniß noch auf verschiedene Art, so wie ein jeder es für gut befindet. Diesen Firniß trägt man auf das versilberte Leder an einem hellen und warmen Tage in freyer Luft auf. Denn die Vergoldung erhält mehr Ansehen, wenn sie an einem guten Tage schnell trocknet, weil in diesem Fall der Firniß nicht Zeit hat, sich in das Leder einzuziehen, und auf den Silberblättern wider seine Absicht zu verschwinden. Einige Fabrikanten, besonders die französischen, tragen erst etwas Firniß hin und wieder mit den Fingern auf das versilberte Leder auf, und reiben den Firniß dünn und leicht mit der Hand auseinander. Sie schlagen auch mit der Hand gegen das Leder, damit sich der Firniß durchgängig gleich verbreite. Die mit Firniß überzogene Versilberung wird in der Sonnenhitze getrocknet, und ist trocken genug, wenn sie nicht mehr an die Finger klebt. Der Anstrich wird zum zweytenmal wiederholet, und abermals in der Sonne getrocknet. Bey diesem letzten Anstrich muß vorzüglich dahin gesehen werden, daß alle zu einer Tapete gehörige Leder eine gleiche Goldfarbe erhalten, damit nicht ein Viereck gegen das andere absticht, und hernach wird der Firniß das zweytemal stärker oder schwächer nach Befinden aufgetragen. Man bedienet sich wohl zuweilen auch der unächten Metallblätter zu dieser Versilberung, aber sie taugen nichts, denn sie werden bald schwarz.

Vergolder, ein Künstler, der sich besonders auf die Kunst legt, hölzerne Sachen zu vergolden; da sie sich zu den Künstlern rechnen, so haben sie keine Handwerksgebräuche.

Vergoldung auf Taffent und andere seidene Zeuge. (Buchbinder) Wenn Bücher, die mit Taffent oder andern seidenen Zeugen eingebunden sind, an einigen Stellen vergoldet werden sollen, so nimt man zart gepulverten Mastix oder Eyweiß getrocknet und zu Pulver gestoßen, und stäubet solches ganz dünne auf die zu vergoldenden Stellen. Man schneidet das Goldblatt in erforderlicher Größe zurecht, und hebt es mit einem heißen und etwas mit Oel angestrichenen Stempel auf, und drückt es an seinen Ort, aber mit der Sorgfalt, daß nichts von dem Pulver sich an den Stempel anhänge, weil sonst das Gold an demselben würde hängen bleiben. Der gepulverte Mastix oder das Eyweiß schmelzt von dem heißen Stempel, und das Gold klebt an und bevestiget sich. Man nimt auch anstatt des Mastix gestoßenen Harz.

Vergoldung der Tapeten. Wenn die papiernen Tapeten, (s. diese) nachdem ihre Figuren mit der Scheerwolle bestäubet sind, vergoldete oder versilberte Stellen bekommen sollen, so wird lichter Ocker mit etwas Bleyweiß mit einem starken Druckerfirniß abgerieben, die zu vergoldende Stelle mit einem kleinen Stempel erforderlich aufgedruckt, und das Gold- oder Silberblatt, welches beydes unächt ist, auf die Farbe aufgelegt und mit Baumwolle aufgedruckt; zuletzt wird die vergoldete oder versilberte Stelle gut abgerieben, damit das Metall einen Glanz erhalte. Auf die nämliche Art werden auch die **Wachstuchtapeten** (s. diese) vergoldet und versilbert. Die sogenannten **Pequins** (s. diese) werden auch häufig vergoldet. Zu diesem Endzweck schmilzt man Wachs, Hammeltalg und venetianischen Terpentin untereinander, trägt diese Masse auf die Stelle, welche vergoldet werden soll, mit einem Pinsel warm auf, legt das Metallblatt auf diese Masse auf, und drückt es mit Baumwolle an. Die vorgedachte Masse muß aber beständig warm gehalten werden, weil sie sich ohnedem nicht mit dem Pinsel auseinander streichen läßt.

Vergoldung des Glases, die Art, Figuren und Ränder an Gläsern zu vergolden. Man braucht hierzu einen Firniß. Zu diesem wird auserlesener, durchsichtiger und gepulverter Bernstein gebraucht, und wird in einem messingenen Gefäß, welches auf dem Deckel mit einer Klappe versehen ist, mit soviel abgekochtem Oele gekocht, als erfordert wird, denselben zu bedecken; gemeiniglich ist der Bernstein nach 5 oder 6 Stunden aufgelöset. Diese Solution wird vier- bis fünfmal mit soviel Terpentingeist verdünnt, und etliche Tage solches stehen gelassen, bis sich alle Unreinigkeit auf den Boden setzt; und damit der Firniß leichter trocken werde, und eine größere Vestigkeit erlange, so muß man ihn mit etwas Bleyweiß, oder Vermischung von Bleyweiß und Mennige, zusammenreiben. Man trägt diesen Firniß auf die zu vergoldende Stelle sehr dünne auf, und das Blattgold wird darauf angeblasen, nicht aber angedrucket. Die vergoldeten Gläser kann man in einem warmen von Staube reinem Orte trocknen lassen, bis der Firniß vollkommen erhärtet ist, und hernach das Gold planiren. Dieses muß mit vieler Sorgfalt geschehen, indem man ein glattes Papier zwischen das Gold und den Glättzahn oder Polirstahl legt, wenn man mit demselben auf dem Golde planiren oder reiben will. Diese Vergoldung ist dauerhaft und hat einen schönen Glanz.

Vergoldung des Holzes. (Bildhauer, Vergolder) Bekanntermaßen werden hölzerne Sachen, als Bilder-

und Spiegelrahmen, Tischfüße und viel anderes Schnitzwerk entweder vergoldet oder versilbert. Das Vergolden geschieht auf eine doppelte Art. Entweder auf ein Poliment, (s. diesen) oder auf einen Oelgrund. Auf ein Poliment vergoldet man entweder mit Feingold, oder mit ächten Silberplatten mit Goldfirniß überzogen. Auf einen Oelgrund pflegt man auch zuweilen mit unächten Goldblättern zu vergolden. Auf eben die Art kann man auch versilbern. Die Vergoldung mit Feingold geschieht auf folgende Art: Da die Goldblätter nicht unmittelbar auf das Holz aufgetragen werden können, so muß solches einen Grund erhalten. Zuerst wird das Holz drey- oder viermal mit Leimwasser getränket, das so dünne wie Bier, und vor dem Gebrauche durch ein leinenes Tuch geseiget ist. Es wird mit einem Borstenpinsel aufgetragen, und bey dem Auftragen staucht man mit dem Pinsel auf das Holz, damit der Leim überall einziehe. Jeder Leimüberzug muß erst allemal gut getrocknet seyn, wenn der folgende aufgetragen werden soll. Ueber den Leim wird ein Kreidengrund (s. diesen) aufgetragen, der in Leimwasser gekocht, und auch mit einem Borstenpinsel aufgetragen wird. Dieses geschieht acht- bis zehnmal, jedesmal erwärmet, weil der Leim kalt gerinnet, und sich nicht auftragen läßt. Wenn der letzte Auftrag trocken ist, so wird der Kreidengrund mit einem nassen Tuch oder Schwamm abgewaschen, wodurch alle Unreinigkeiten, vorzüglich die Haare des Pinsels, die etwa kleben geblieben, abgenommen werden. In diesem Zustande wird die Arbeit von dem Bildhauer reparirt, das ist, die durch den Kreidegrund angefüllte kleine Vertiefungen der Verzierungen werden wieder ausgeräumet und in den vorigen Stand gesetzt. Nach dieser Reparirung wird der Grund mit Schachtelhalm abgerieben, und von allem etwanigen Schmutze befreyet. Denn dieser würde hindern, daß das Poliment nicht darauf binde. Das Poliment wird aus einer doppelten Ursache aufgetragen. Es befördert nicht allein den Glanz der Vergoldung, sondern verschafft auch zugleich derselben einen Farbengrund, denn man wählt gemeiniglich zur Vergoldung ein rothes Poliment, und zur Versilberung ein weißes. Denn der geringste Fehler der Vergoldung würde ohne einen gefärbten Grund in die Augen fallen. Einige Vergolder tragen das Poliment kalt, einige warm auf. Zu dem rothen Poliment nimt man am liebsten den rothen Bolus, und zwar deswegen, weil er die Eigenschaft hat, daß er bey dem Auftragen die Gold- oder Silberblätter an sich zieht, daß sie also besser mit dem Poliment verbunden werden. Das kalte Poliment besteht aus ½ Pfund rothen Bolus, ½ Loth weißen Wachs, und ½ Loth venetianischer Seife. Diese Bestandtheile werden anfänglich auf einem Reibestein mit Wasser gerieben, und zuletzt mit dem Weißen von drey Eyern mit etwas Kornbranntwein. Das Eyweiß ist zu diesem Gebrauch am geschicktesten, wenn es bereits so lange gestanden hat, daß es in die Fäulniß übergegangen ist. Die ganze Masse wird endlich in einem metallenen Gefäße erwärmt, und auf einem Reibestein, so fein wie möglich, gerieben. Es wird in einem Glase aufbehalten, und zum Gebrauch mit Wasser flüßig gemacht, und mit einem Haarpinsel zweymal auf den Kreidengrund aufgetragen. Das Poliment, so warm aufgetragen wird, wird statt des Weißen vom Ey mit Leimwasser von Pergamentspänen gerieben, und mit einem Haarpinsel warm aufgetragen. Nur die Stellen an einer hölzernen Sache werden mit dem gedachten Poliment bestrichen, die Glanz erhalten sollen, diejenigen Stellen, die matt vergoldet werden sollen, werden bloß mit einer dünnen Leimfarbe von lichten Oker überzogen. Auf diesen Farbengrund werden nun die Feingoldblätter folgendergestalt aufgetragen: nachdem man auf einem ledernen Küssen die Goldblätter in schickliche Theile zerschnitten, so benetzet man die Stelle, die man mit einem Goldblatt bedecken will, mit Kornbranntwein, der den Farbengrund wieder klebricht macht, und trägt das Goldblatt mit einem sogenannten Anschießpinsel auf. (s. diesen) Man reibt diesen breiten Pinsel an der Stirne, und macht ihn hierdurch klebricht. Das Goldblatt hängt sich daher an, wenn man sich demselben mit dem Pinsel nähert, und man kann es also vermittelst des Pinsels ausgebreitet auf die benetzte Stelle auflegen. Im Augenblick kehrt man den Anschießpinsel um, und stauchet mit dem am andern Ende des Stiels angebrachten gewöhnlichen Haarpinsel das Goldblatt an den Farbengrund an. Die Stellen, die glanzvergoldet werden, polirt man mit einem geschliffenen Polirstein von Achat, der auf einem Stiel bevestiget ist, oder an dessen statt mit einem geschliffenen Feuerstein. Das Goldblatt muß zwar schon etwas, aber noch nicht völlig, angetrocknet seyn, wenn man es poliren will. Denn das Gold nimt nie einen blendenden Glanz an, wenn man nicht den rechten Zeitpunkt bey dem Poliren beobachtet, d. i. daß es weder zu trocken noch zu feucht ist. Das Poliment und die Politur verursachen, daß sich die Goldblätter an den polirten Stellen vest anschließen, allein diese Vereinigungsmittel fehlen an den matten Stellen. Daher werden die Goldblätter an diesen Stellen mit einer Matte aufgesetzt, d. i. die matte Vergoldung wird mit einem Trank überstrichen. Man hat eine Laugen- und eine Spiritusmatte. Die doppelte Benennung hängt bloß von dem scharfen und flüßigen Körper ab, worinn die durchsichtigen Farben aufgelöset werden. Man löset nämlich Gummigutti, Orlean, Kurkumei und Drachenblut in erforderlichen Proportionen in derjenigen Lauge auf, die beym Seifensieden in dem Kessel übrig bleibt, oder in Spiritus Vini. Hieraus ergiebt sich die doppelte Benennung der Matte. Man kann leicht erachten, daß die Farbe dieser Matte durchsichtig und beständig seyn muß, denn die matten Stellen der Vergoldung haben allerdings ihren Glanz, der dem Golde natürlich ist, und dieser Glanz muß daher durch die Matte durchscheinen. Die Absicht, weshalb einige Stellen der Vergoldung matt bleiben, ist keine andre, als damit sich die polirten Stellen neben den matten desto besser ausnehmen. Die Vergoldung mit Feingold hat aber den Fehler, daß sie sich allenfalls mit einem nassen Finger abreiben läßt. Ueberdem ist sie auch theuer. Daher findet sie nur mehrentheils in den Palästen großer

Herren

Herren ſtatt. Gewöhnlicher und wohlfeiler aber iſt die **Vergoldung mit Silber und Firniß.** Hierzu wird der Grund mit Leim und Kreiden, wie bey der vorigen, gemacht, und das Poliment wird nicht mit rothem, ſondern mit weißem, reinem Bolus verſetzt, der von der Natur auch eine ſtärkere anziehende Kraft hat. Denn die Silberblätter haften nicht ſo gut, als die Goldblätter, weil ſie ſtärker ſind. An den matten Stellen trägt man die Silberblätter bloß auf den Kreidengrund auf. Uebrigens werden die Silberblätter eben ſo aufgetragen, und die Stellen, welche mit Glanz vergoldet ſeyn ſollen, eben ſo poliret, wie bey den Goldblättern. Die Matte iſt bey dieſer Vergoldung überflüßig, da man das Ganze mit einem Goldfirniß überſtreichet. (ſ. Goldfirniß)

Vergoldung matte auf Oelgrund auf Holz. Gewöhnlich werden diejenigen Bildhauerarbeiten von Holz, Stein, Stuck, und ſelbſt von Metall, die der Witterung ausgeſetzt ſind, und vergoldet werden ſollen, auf Oelgrund vergoldet. Allein auch andre Dinge, die auch in dem Innern eines Gebäudes angebracht ſind, werden auf dieſe Art vergoldet. Dieſe Vergoldung mag nun mit ächten oder unächten Goldblättern geſchehen, ſo wird zu dieſem Endzweck lichter Ocker mit einem beſonders gekochten Leinölfirniß abgerieben, und damit ein Farbengrund angeleget. Dieſer muß dergeſtalt trocken werden, daß die Goldblätter nur ſo weit haften, daß ſie ſich nicht wieder abblättern. Alsdenn werden die Goldblätter mit Baumwolle aufgetragen und mit ſelbiger veſt angedrucket. Eine Vergoldung dieſer Art hat aber den Fehler, daß ſie durchgängig matt bleibt. Daher hat man auf ein Mittel gedacht, die Glanzvergoldung, die auf ein Poliment getragen worden, gegen die Witterung zu ſchützen. Denn das Poliment wird in der freyen Luft naß, und die Vergoldung ſchwarz. Man überzieht daher dergleichen Glanzvergoldungen, die der Witterung ausgeſetzt ſind, mit einem Kopalfirniß, denn dieſer ſchützt die Vergoldung auf einige Zeit gegen die Dünſte in der Luft. Die Vergoldung auf Oelgrund mit unächten Goldblättern iſt zwar wohlfeil, ſie verurſacht aber dem Vergolder mehr Mühe, als die ächte. Denn da die unächten Blätter nicht ſo dünn geſchlagen werden können, ſo hält es ſchwer, dieſelbe durchgängig dergeſtalt aufzutragen, daß ſie nicht Falten ſchlagen, oder nicht abblättern. Dieſe Unbequemlichkeit wird dadurch vermehret, daß man ſie nur in kleinen Stücken auftragen kann. Denn ein großes Blatt widerſtehet, wenn man es veſt andrücken will. Daher vergoldet man nur ſelten mit unächten Blättern, zumal da ſie nach kurzer Zeit ſchwarz werden, ſelbſt wenn man ſie mit Firniß überziehet.

Vergoldung, trockne. (Gold- und Silberarbeiter) Dies iſt bloß ein leichter Anſtrich, der bald wieder vergeht. Es wird Gold durch Königswaſſer in einem gläſernen Kolben aufgelöſet. In dieſe Auflöſung legt man leinene Tücher, worein das Königswaſſer mit dem Golde einzieht, und dieſe Tücher werden in einem Schmelztiegel zu Pulver gebrannt. Soll hiemit vergoldet werden, ſo nimt der Arbeiter einen Kork, macht ihn mit Salzwaſſer naß, tunkt ihn in das Pulver, und reibt hiemit die Stelle, die vergoldet werden ſoll. Wenn es trocken geworden, ſo wird es mit dem Stahl poliret. Man bedient ſich dieſer Vergoldung nur bey Kleinigkeiten, vorzüglich aber kleinen Fehlern bey der Vergoldung im Feuer abzuhelfen.

Vergrößerungsglas, Fr. Microſcope, ein dioptriſches Werkzeug, welches aus einem oder mehrern auf eine gewiſſe Rundung geſchliffenen Gläſern beſteht, wodurch die kleinſten Dinge, die ſonſt dem bloßen Auge faſt unſichtbar ſind, deutlich betrachtet werden können. Man hat ſie von verſchiedenen Gattungen, worunter die gemeinſte der ſogenannte **Flohkieker** iſt, in welchem ein darunter gelegter Floh oder ander kleines Würmchen ſo groß als ein Käfer erſcheinet. Es giebt zweyerley Vergrößerungsgläſer, einfache und zuſammengeſetzte. **Ein einfaches Vergrößerungsglas** iſt dasjenige, ſo nur aus einem kleinen und erhabenen Glaſe oder Kügelchen beſteht, je kleiner deſſen Radius iſt, deſto mehr vergrößert es; daher ſind diejenigen die beſten, welche kaum wie ein Hirſekörnchen groß ſind. Sie faſſen aber auch kein ganzes Objekt, wofern ſolches dem Auge nicht ſelbſt unſichtbar iſt. Die beſten einfachen Vergrößerungsgläſer ſind **Muſchenbroeks** und **Leeuwenhocks** in Holland, und **Wilſons** in England. Eine beſondere Art iſt das **Vergrößerungsglas aus Waſſer,** welches gar nicht geſchliffen iſt, und kein Geſtell nöthig hat. Ein ſolches Inſtrument, wodurch man vermittelſt eines kleinen Tröpfchens Waſſers die kleinſten Sachen vergrößert ſehen kann, erfand zuerſt ein Engländer, Namens Gray. Man rechnet hierzu auch die hohlen und mit einem Spiritus angefüllten Kugeln. **Ein zuſammengeſetztes Vergrößerungsglas** beſteht aus verſchiedenen geſchliffenen Gläſern, und können derer zwey, drey, auch vier dazu genommen werden, wovon das unterſte dem Objekt am nähſten geſetzt, und deswegen auch **Objektivglas** genennet wird. Die oberen nennt man **Okulargläſer.** Mit dem **Horkſchen** Vergrößerungsglaſe kann man bey dunklem Wetter, auch in der Nacht, einen Gegenſtand auf der dem Auge zugekehrten Sache von oben herab deutlich und helle erleuchten. Doch geht dieſes nur bey dichten Körpern an, die die Lichtſtralen nicht durch ſich hinfallen laſſen, die durchſichtigen Körper aber bleiben auf der dem Auge zugekehrten Seite, und wo ſie das Licht auffangen, dunkel, weil die Lichtſtrahlen durch ſelbige hindurch gehen, an dem **Bononiſchen** findet ſich das Gegentheil, indem vermittelſt deſſelben wohl die durchſcheinenden, nicht aber dichte und undurchſichtige Sachen, bey dunkelm Wetter oder in der Nacht betrachtet werden können. Denn man ſtellet dieſes Vergrößerungsglas horizontal an das Auge, hinter dieſem den Gegenſtand, nach dieſem aber ferner ein Rohr, worinn zwey Linſengläſer ſtehen, und endlich eine Lampe, deren Stralen von gedachten Gläſern aufgefangen und zum Objekte hervor gebracht werden, wodurch daſſelbe, weil es in dem Brennpunkte des durch die Gläſer geſammleten Lichts geſetzet iſt, auf der dem Auge abgewandten Seite ſeine Erleuchtung bekomt, folglich, wenn es undurchſichtig iſt, auch nicht geſehen oder erkannt wer-

den kann. Das reflektirende Newtonsche Vergrößerungsglas ist aus einem hohlen Spiegel und einem erhabenen Glase zusammengesetzt. Bey dessen Gebrauch komt es hauptsächlich auf einen rechten hellen metallenen Spiegel an. Eine Art der zusammengesetzten Vergrößerungsgläser ist das Zweyäugige, wobey man mit beyden Augen zugleich sehen kann. Es hat vor den übrigen keinen besondern Nutzen. Aus jedem Fernglase kann ein Vergrößerungsglas gemacht werden, wie man denn auch ein jedes einzelnes Glas, so die Objekte vergrößert, ein Vergrößerungsglas nennet.

Vergründet, (Münze) wenn die Krätze, die in einer Gießkanne zusammengekehret ist, in eine große kupferne Schaale, oder in einen Kessel gethan, Wasser darauf geschüttet, und die Trübe davon geschwemmet, und dieses so lange wiederholet wird, bis der reine Schlich erscheinet, und geschmolzen werden kann.

Vergrünen. (Färber) Wenn die blaue Farbe aus der Blauküpe gefärbet gut seyn soll, so muß der Zeug, wenn er aus der Küpe gezogen wird, grün seyn, und an der freyen Luft erst blau werden. Deswegen, wenn der Zeug am Pfrungnagel der Küpe ausgewrungen worden, so muß er alsbald breit auseinander geschlagen und gelüftet werden, damit er gut und gleich schnell vergrüne, und in das Blaue übergehe. Denn wenn dieses nicht geschehen würde, so würden Flecken entstehen, weil die Luft an den Stellen, die ausgebreitet wären, eher wirken würde, als an den Stellen, die zusammengepackt wären. Dieses geht folgendermaßen zu: wenn der Zeug aus der Farbenbrühe genommen wird, und grün heraus komt, so ist es ein Zeichen, daß sich das flüchtige Alkali gut darauf verbreitet, und den färbenden Theilchen darinn Platz gemacht habe. Dieses Alkali verfliegt aber, sobald es der freyen Luft ausgesetzt ist, und hinterläßt ein schönes Blau. Es ist auch das Vergrünen ein Zeichen von dem Wohlstande und der Dauerhaftigkeit der Farben, so wie es ein Fehler der Küpe ist, und keine tüchtige Farbe verräth, wenn der Zeug nicht grün aus der Küpe komt. Je stärker nun das Vergrünen geschieht, desto stärker und dauerhafter ist auch die blaue Farbe.

Vergüe, s. Verse.

Vergüten mit Salz, s. Vertränken mit Salzstein.

Verhack, s. Verhau.

Verhältniß der Kettenfäden und der Einschlagfäden gegen einander bey den wollenen Tüchern. (Tuchmanufaktur) Da ein jedes Tuch wegen der Dauerhaftigkeit gewalket werden muß, damit es sich zusammenfilze und vest und derb werde, auch die Zubereitung erhalten könne, so müssen beyde Arten von Fäden, die zur Kette und zum Einschlag, auf eine entgegengesetzte Art gesponnen werden. Der Kettenfaden wird bey dem Spinnen rechts und stark zusammengedrehet, auch allemal feiner als der Einschlagfaden, welcher links und nur sehr locker gedrehet wird. Dieser darf nur soviel zusammengedrehet werden, daß er Haltbarkeit genug erhalte, eingeschossen werden zu können. Je stärker und wollichter ein Tuch gewebet werden soll, um soviel dicker und weicher muß auch der Einschlagfaden gesponnen werden, weil sich dadurch das Tuch bey der Walke besser deckt, und nach dem Scheeren eine wollreichere Oberfläche oder einen wollichtern Schnitt erhält. Das entgegengesetzte Spinnen des Garns ist nothwendig, weil bey dem Walken eine entgegengesetzte Wirkung entsteht, da Ketten- und Einschlagfäden gegen einander auflaufen und sich zusammenfilzen. Der Einschlag filzet sich natürlicherweise stärker als der Kettenfaden, weil er wollreicher und lockerer ist, daher in der Walke das Tuch mehr in der Breite, als in der Länge eingeht, weil die Kettenfäden stärker gedrehet sind. (s. Walken.)

Verhärteter Gang, (Bergwerk) ein Gang, so da eine solche Vestigkeit besitzet, die weder mit Bohren, noch mit Schlägel und Eisen zu durchsetzen ist. Wenn diese Gänge anhalten, so muß der Bergmann davon laufen, und hat ihn das Mark erbissen. Eine Redensart, die alsdenn gebräuchlich ist.

Verhaspen, mit Haspen oder kleinen Haken eine Thüre verschließen.

Verhau, (Kriegskunst) eine Verschanzung von gefällten Bäumen, welche der Länge nach über und an einander geleget, und mit allen ihren Aesten und Zweigen in einander geflochten werden. Es ist die älteste Art von Bevestigung. Heut zu Tage wird sie auch sehr oft gebrauchet.

Verhauen, Fr. être empeché par des pierres de coupées. (Bergwerk) Wenn die Berge, welche der Bergmann gewinnet oder hereinhauet, nicht weggeschaffet und so häufig werden, daß er nicht mehr daselbst arbeiten kann, so sagt man, er hat sich verhauen.

Verhauen, (Weingärtner) wenn bey dem Pressen der Trauben der Kuchen oder das Bette, d. i. der Aufsatz der ausgepreßten Hülsen, so wie die Kelter ist, viereckigt gemachet wird, und was von den Seiten abkomt, wieder in der Mitte darauf gesetzt wird.

Verheben, (Buchbinder, Buchhändler) ein rohes Buch wird verhoben, wenn die Lagen unrecht abgehoben werden.

Verheften. (Sticker) 1) Wenn bey der erhobenen Stickereyarbeit der Grund von Zwirn gemacht wird, indem man die Figuren dergestalt nach der Länge übersticht, daß ein Faden genau neben dem andern zu liegen komt. Dieser Grund wird nachher mit reichen oder seidenen Fäden nach der Breite beleget, daß der Zwirn völlig bedeckt wird. (s. erhobene Arbeit) 2) Bey den Bortenwirkern heißt Verheften, wenn sie bey dem Weben der Tressen die langen Theile des Einschlages, welche über den wenigen sich in die Höhe hebenden Figurfäden des Anschweifs liegen, durch besondere dazu in Korten eingelesene feine Anschweifsfäden verbinden, daß sie auf solchen zu liegen kommen, damit sie desto vester verbunden bleiben, und nicht so leicht losgerissen werden können, wie wohl geschehen würde, wenn die langen Einschlagefäden so frey bleiben würden.

Verhöhen, einen Deich höher machen, auf der Kappe mehr aufdeichen, mehr Erde aufschütten.

Verholen der Presse. (Tuchbereiter) Wenn die Tücher in die Presse gesetzt sind, und darinn eine Stunde und darüber gestanden haben, und sich das Tuch gesacket hat, so müssen die Schrauben der Pressen zum zweytenmal angezogen werden, damit das Tuch gehörig eingepresset werde. Dieses nennt man Verholen.

Verhohlne Fluth. Diese trägt sich nur selten zu, und zwar nicht anders, als im Sommer, da die Fluth gar schwach, und kaum zur Hälfte ihrer gewöhnlichen Höhe abläuft.

Verhüten. (Schafzucht) Wenn sich die Schafe in nassen Jahren, zumal auf niedrigen, sauren und überschwemmten Triften, faul fressen, so sagt man, sie sind verhütet. Die Hauptregel dagegen ist, daß man das Vieh nicht an solche Oerter treibe. Da es aber nicht allemal gänzlich vermieden werden kann, so hat man an den wilden Kastanien ein treffliches Mittel dagegen, welche man den Schafen zu fressen giebt.

Verje, Vergue, ein Getränkmaaß zu Amsterdam, welches 6 Mingels hält.

Verjüngen, Fr. Reducier, (Maler) eine Zeichnung im Kopiren verkleinern, jedoch mit Beybehaltung der relativen Verhältnisse einer jeden Partie der Sache. Man verjüngt die Zeichnungen auf verschiedene Art, durch das Gatter, welches man über das Original durch eine Anzahl Quadrate, die man leicht mit Kreide zeichnet, zieht, und auf einem Papier, oder sonst auf etwas, worauf die Kopie gemacht wird, kleiner wiederholet, nach dem Verhältniß, um wie viel man eine Zeichnung kleiner oder größer machen will. Man zeichnet nach diesem, und sucht sorgfältig nach seinem Augenmaaß jede Partie des Originals in das gegenüberstehende Viereck zu bringen. Der Storchschnabel ist zu dieser Arbeit sehr bequem, ohne sogar zeichnen zu können. Allein so vollkommen auch dieses Instrument seyn mag, so sind seine Wirkungen dennoch weit unter denjenigen zu sehen, was ein guter Zeichner nach dem Augenmaaße machen kann. Die Maler nennen diese Art zu verjüngen Uebergattern. (s. dieses)

Verjüngen, Fr. faire plus menu, (Markscheider) wenn sich derselbe einen kleinen Maaßstab machet, um eine große Fläche auf ein kleines Blatt zu zeichnen. Imgleichen vom Probiret, wenn er ein Quint statt eines Zentners annimt, und seine Probe davon machet, dies heißt alsdenn eine verjüngte Probe. (s. auch verjüngten Maaßstab)

Verjüngen, (Probiren) bey dem Probe nehmen, wenn das mit der Schaufel genommene Erz zur Probe zweymal getheilet wird. Man nimt nämlich von einem Vorrath mit einer Schaufel soviel Erz, als der dritte Theil der Schaufel fassen kann, stürzet diese herausgehobene Erze an einen reinlichen Ort, klopft sie klein, vermischt sie, bildet einen runden Haufen daraus, welchen man halb theilt. Diese eine Hälfte wird noch kleiner geklopft, vermischt, und nur die Hälfte davon genommen, und nachdem sie in einem eisernen Mörser zerstoßen worden, wird sie zum Probiren in Büchsen gefüllt und versiegelt.

Verjüngen. Bey den Mathematikern, Künstlern und Handwerkern etwas von einem größern Maaße in ein kleineres, jedoch in gleichem Verhältnisse, bringen, also daß die kleinen Theile sich so wie die abgetragenen großen gegen einander verhalten. Daher ein verjüngter Maaßstab. (s. diesen) Bey den Tischlern heißt verjüngen, was an einem Ende breit, am andern schmal gemacht wird.

Verjüngen der Säule, (Baukunst) die geschickte Abnehmung der Stärke des Schaftes an einer Säule, an seinem untern Theil gegen den obern. Es hat diese Verjüngung, oder wie sie von einigen auch genennet wird, Einziehung, nicht nur etwa daher ihren Ursprung allein genommen, weil man Anfangs anstatt der Säulen Bäume gebraucht, welche oben von Natur dünner als unten, sondern es erfordern solches auch die Gesetze der Statik. Denn wenn ein Körper gewiß und veste stehen soll, so muß er eine breite Grundfläche haben, maßen er jederzeit vor dem Falle sicher ist, so lange die Direktionslinie seines Schwerpunkts noch in seine Grundfläche fallen kann. Die Art und Weise, die Säulen zu verjüngen, wird von unterschiedenen Baumeistern auch unterschieden angegeben. Die gebräuchlichsten und besten unter allen sind folgende zwey: Nach der ersten Manier, welche bey den starken Ordnungen gebraucht werden kann, theilet man die ganze Axe der Säule in drey gleiche Theile, und läßt nach dem Goldmann den untersten dritten Theil beständig ein Modul dicke. Bey dem Ende desselben beschreibt man auf dem Diameter der Säule einen halben Zirkel, dessen Mittelpunkt in der Axe der Säule ist. Hierauf theilet man die $\frac{2}{3}$ der Säule in soviel gleiche Theile, als einem beliebt, und zieht aus dem obern Ende des verjüngten Schaftes, welches $\frac{1}{6}$ von dem untern austrägt, mit der Axe eine Parallele bis auf den halben Zirkel. Endlich wird dieser abgeschnittene Bogen in eben so viel Theile getheilet, als die $\frac{2}{3}$ der Säule, und werden durch alle Theilungspunkte des Bogens mit der Axe Parallellinien gezogen, welche die Theilungslinie der Axe berühren, so läßt sich alsdenn die Säule geschickt verjüngen, wenn man durch diese Berührungspunkte eine krumme Linie zieht. Die andere Art der Verjüngung geschieht nach der ersten Concheidal-Muschellinie des Nikomedis, wozu derselbe ein besonderes Instrument erfunden hat. Weil aber diese letztere Art den Schaft nur um ein sehr weniges auch unten einzieht, so wollen einige unter diesen zwey Arten den Unterschied machen, daß sie diese eine Ausbauchung nennen. (s. Sturms deutsche Uebersetzung des Davilar S. 118)

Verjüngte Probe, s. Verjüngen.

Verjüngter Lachtermaaßstab, (Markscheider) ein verjüngter Maaßstab nach Lachtern gerechnet, wornach die Vermessung der Gruben auf Papier verzeichnet wird.

Verjüngter Maaßstab, ein Maaßstab, der zwar eben so viele und nach ähnlichen Verhältnissen abgetheilte Theile enthält, als der gegebene größere, nur daß die des

verjüngten Maaßſtabes kleiner ſind. Das heißt nach der Verjüngung abgetheilt ſeyn. (ſ. Verjüngen)

Verjüngung, Fr. Reduction, wird in der Zeichnung geſagt, wenn dieſelbe in den Verhältniſſen kleiner kopirt wird. (ſ. Verjüngen)

Verjüngungsbruch, (Schiffbau) die Verſchmälerung des Vorder- und Hintertheils am Schiffe, das Abnehmen nach unten. (ſ. auch Sogbrüſtung)

Verkalken, ſoviel als Kalziniren. (ſ. dieſes)

Verkäſten, Fr. mettre des billats près à près, (Bergwerk) in einem Gebäude, wo ausgehauen Feld oder flüchtiges Geſtein iſt, Kaſten ſchlagen, Berge darauf ſtürzen, und daſſelbe dadurch vor den Brüchen verwahren.

Verkaufsbuch, Fr. Livre de Vente, (Handlung) ein Handlungsbuch, worinn die Kaufleute den täglichen Verkauf ihrer Waaren hinter einander eintragen.

Verkehrte Pumpe, Fr. Pumpe faulivant, (Waſſerkunſt) eine Pumpe, da der Stiefel im Waſſer ſteht, und verkehrt iſt, und da der hohle Kolben von unten hinauf wirket. Es hat derſelbe eine Klappe, und hängt an einem eiſernen Gatter, welcher das Waſſer erhebet, und durch die Stiefel in die Aufſatzröhre drücket.

Verkehrung der Verhältniſſe. Dieſe beſteht darinn, daß man das vorderſte Glied des Verhältniſſes mit dem Unterſchiede der beyden Glieder als einem Hinterglied vergleichet. Z. B. Die Proportion 3 : 2 = 6 : 4. Wenn man 3 gegen 4, und 6 gegen 2 vergleichet, ſo iſt dieſes die Verkehrung des Verhältniſſes. Wenn aber die vier Größen proportionirlich ſind, ſo ſind ſie auch verkehrt proportionirlich.

Verkeilen die Bälge, (Hüttenwerk) wenn die Bälge locker und knorrig gehen, werden ſie mit Keilen wieder veſt gemacht, damit im Schmelzen keine Verwahrloſung geſchehe. Ein Schmelzer muß gleich an dem Geräuſche hören, woran es liegt, und dieſem Fehler abzuhelfen ſuchen, weil ſonſt das Schmelzen ins Stecken gerathen möchte.

Verkeilſpitze, Fr. Traçe, wird diejenige Linie genannt, die man mit der Keilhaue eben ſo auf der Erde nach der Schnur machet, wie man ſie etwan mit der gewöhnlichen Reißfeder auf dem Papier zu ziehen pfleget.

Verkeilſpitzen, (Meßkunſt) die Arbeit, welche gleich nach der Abſteckung eines Planes vorzunehmen iſt. Es wird nämlich von einem Pfahl zum andern die Figur des Werks mit einer ſtark angezogenen Schnur bemerket, nach welcher Linie man eine kleine Furche mit der Radehaue in die Erde macht, bis endlich der ganze vorhabende Riß in ſeiner gehörigen Größe auf das Feld verzeichnet iſt, worauf man alsdenn das Werk ſelbſt aufführet.

Verketteln, eine Thüre mit Ketteln verwahren.

Verkielt, (Landwirthſchaft) wenn die Gänſe, Truthühner ꝛc. alle ihre Kielen- und Schwungfedern in den Flügeln bekommen haben, und nunmehr völlig flücke ſind.

Verkippung, Wechſel, (Bergwerk) wenn eine Flötze nach ihrem Steigen und Fallen in eine ziemliche Breite ſich erſtrecket, und von dem Horizont nur 5 bis 20 Grade abweichet.

Verkittete Fenſter, (Glaſer) wenn das Glas in den Sproſſenfenſtern verkittet iſt. Dergleichen Fenſter haben gemeiniglich große Scheiben. (ſ. Sproſſenfenſter)

Verklammern, mit Klammern eine Sache an die andere veveſtigen, und ſolche vereinigen.

Verkleiden, (Baukunſt) eine Mauer vor einer Terraſſe aufführen, damit die dahinter liegende Erde nicht herab ſchieße; auch eine Wand mit Brettern bedecken oder belegen.

Verkleideter Graben, Fr. foſſe revêtu, (Kriegesbaukunſt) wenn die Kontreſkarpe und Eſkarpe mit Mauerwerk verkleidet ſind.

Verkleidung, (Schiffsbau) die Planken, ſo die Wand am Boord des Schiffes ausmachen, ſie ſind in großen Schiffen bis 4½ Zoll dick. Die Zimmerleute laſſen ſowohl bey der Verkleidung, als bey der Verdoppelung, allemal zwiſchen den Planken eine Oeffnung, ſo man die Nath heißt, und ſchlagen dieſen Zwiſchenraum mit Werg, ſo man Dichtwerk heißt, voll, indem ſie dieſes mit einem Meißel hinein treiben. Hierauf wird alles mit Schiffspech voll gegoſſen und überzogen.

Verkleidung der Einſchnitte, Fr. Montant d'Embraſure, eine Gattung Futter von Holz oder Marmor mit geebneten Feldern, oder mit Vorſpringung, womit man die Einſchnitte bey Fenſtern und Thüren bekleidet.

Verkleidung eines Kamins, Fr. Manteau de Cheminée, (Baukunſt) der Untertheil des Kamins, welcher aus den Seitengewänden, der Einfaſſung, dem Aufſatze und dem Kranze beſteht. Der obere Theil enthält die Schornſteinröhren, welche mit einem Kranze bedeckt, und mit einer Einfaſſung oder einem Rahmen mit einer Tafel gezieret iſt.

Verkleinen, das zu Vorrichtung des Schmelzofens nöthige Geſtübbe klar ſtoßen, und durch ein Sieb ſchlagen.

Verkleineren, Fr. Graticuler, (Zeichner) wenn man einen Riß in kleine gleich große Vierecke theilet, und mit dem Bleyſtift ziehet, um ihn aus dem Großen ins Kleine, oder umgekehrt, aus dem Kleinen ins Große zu bringen, nachdem man zuvor auf einem andern Papier die nämliche gleiche Eintheilung der kleineren oder größeren Vierecke gemacht hat.

Verkleppen, (Deichbau) an der Seite eines Deiches etwas andeichen, ſolchen verſtärken, verdicken.

Verklaften, (Jäger) wenn ſich der Dachs ſo eingräbt, daß man ihn nicht finden kann.

Verkniſtern, ſ. Verpuffen.

Verknoten, (Weingärtner) wenn bey dem Schnitt oder Verſchneiden der Weinſtöcke die Triebe oder Enden bis auf drey oder vier Augen über dem Stock oder der Erde abgeſchnitten werden. Iſt aber eine alte ſtarke Böge daran mit einem feinen gewachſenen Ende, ſo wird ſolche in einem Schenkel bis auf drey Augen geſchnitten, hinge-

hingegen aber an den andern Enden über drey Knoten gelassen.

Verkolen, (Köler) das Holz in aufgesetzten Meilern zu Kolen brennen. (s. Kolen brennen)

Verkolen des Torfes. Dieses geschieht so, wie mit den Holzkolen, entweder in Meilern, die nicht so hoch als zu den Holzkolen sind, oder in runden eisernen Oefen, die auf einem viereckigen starken Gemäuer ruhen. Ein solcher eiserner Ofen hat drey Sätze, die auf einander gesetzt werden, wovon der oberste immer kleiner ist. Der oberste und kleinste hat oben eine Oeffnung, wodurch der Torf hinein gethan wird, und die man nach Gefallen mit einer Thüre verschließen kann. Der untere eiserne Satz hat oben einen Rost, worauf die Torfstücken zu liegen kommen, und die vier steinernen Grundmauern haben gleichfalls eine eiserne Thür, die verschlossen werden kann. Wenn man den Torf verkolen will, so wird auf dem Roste mit wenig dürrem Holz Feuer angemacht, und die Torfstücken werden von oben schichtweise darauf gelegt. Wenn man sieht, daß der Torf genugsames Feuer gefangen hat, so wird die untere Thür in dem Gemäuer geschlossen, und sorgfältig mit Leim zugeschmieret. Zugleich legt man den Ofen mit Torfstücken voll, und wenn man findet, daß der ganze Haufen fast bis oben an glühet; so wird auch die obere Thür zugeschlossen und verschmieret. Bald darauf verschmieret man auch die übrigen Fugen und Ritzen, und in 12 Stunden ist der leichte, und in 24 Stunden der veste Torf sehr wohl verkolet. Wenn man 6 bis 8 solche Oefen hat, und nach einer gewissen Ordnung und Abwechselung darinn gebrannt wird, so kann man eine große Menge Torfkolen brennen. Der Torf muß vorher sehr wohl getrocknet seyn. Diese Torfkolen sind außer anderm nützlichen Gebrauch sehr dienlich zum Eisenschmelzen, und sie tragen sogar etwas bey, mehr Eisen aus den Minern auszubringen, ohne daß das Eisen dadurch spröde wird. Die Art, Kolen aus Torf zu brennen, ist seit ungefähr 40 Jahren in Deutschland erfunden worden.

Verkolung der Steinkolen. Man zündet nämlich dieselben in einem Ofen an, und löscht sie nachher im Wasser ab. Durch dieses Anzünden vertreibt man das flüchtige Wesen des Schwefels, welches einen üblen Geruch von sich giebt; und daher nennt man diese Kolen auch **abgeschwefelte Kolen.** Man verkolet aber gemeiniglich nur solche, die überflüßigen Schwefel haben, und gemeiniglich befindet sich ein sichtbarer Schwefelkies häufig darinn. Da dergleichen Kolen bey ihrem Gebrauch einen starken unangenehmen und höchst schädlichen Geruch von sich geben, so geschieht deswegen das Verkolen, um ihnen solchen zu vertreiben. Sie werden dadurch den Holzkolen, ob zwar nicht gänzlich, gleich, und lassen sich leichter anzünden, geben auch weniger Rauch von sich, als die, welche roh gebrauchet werden; sie werden ein wenig klingend, und erhalten ein glänzendes Ansehen.

Verkornt, (Landwirthschaft) wenn der Roggen, Weitzen, und anderes Getraide völlig ausgeblühet und Körner gewonnen hat.

Verkrippeln, (Bergwerk) wenn ein Bau übel angeleget wird, und nicht mit Bedacht vorgerichtet wird.

Verkröpfen, (Tischler) ein Simswerk nach verschiedenen Winkeln zusammensetzen, daß verschiedene Ecken sich daran über und neben einander bilden. Es ist bey den Tischlern eine der künstlichsten Arbeiten, die an Schränken besonders ein sehr gutes Ansehen macht.

Verkröpfte Nägel, (Nagelschmid) Nägel, die bey dem Schmiden verdorben werden. Denn ein Nagel ist im Schmiden verdorben, wenn er in der Mitte dicker, als am Kopfe ist; er legt sich alsdenn gemeiniglich auch von dem besten Eisen um. Auch muß ein Nagel, wenn er nicht unter die verkröpften gerechnet werden soll, wenn er, wie gewöhnlich ist, einen zugespitzten Kopf hat, auf allen vier Flächen des Kopfs eben und genau keilartig seyn.

Verkropftes Gesimse, Fr. Entablement recoupé, wird dasjenige genennet, wenn das Gebälke zwischen zweyen benachbarten Säulen zurück tritt, oder verkropft ist, welches einem Gebäude ein schönes Ansehen giebt.

Verkröpfung, (Tischler) wenn zwey Simsstücke zusammen stoßen, die nicht gerade fortlaufen, sondern einen Winkel machen. Daher das **Verkröpfen.**

Verkürzen, Fr. Plat-fonner, (Maler) einer Figur die nöthige Verkürzung geben, damit sie dem Auge in der nämlichen Lage erscheine, in welcher sie ihm erscheinen würde, wenn sie wirklich in der Luft oder über dem Auge hienge. Man sagt alsdenn, sie **verkürzen** sich gut. Correggio hat es zum ersten gewagt, Figuren in die Luft zu heben, und sie zu verkürzen.

Verkürzung, Fr. Racourci, (Maler) wenn die Figuren und Glieder in einer Zeichnung oder einem Gemälde nicht nach den Verhältnissen mit den andern Partien, so wie sie von der Perspektiv gezeichnet werden, vorgestellet sind. Die Verkürzungen machen selten gute Wirkung in einem Gemälde, sie sind sehr schwer zu machen, und öfters scheinen sie nicht natürlich. Man muß sie so oft, als es möglich ist, vermeiden, dennoch sind sie in den Deckenstücken und bey andern in der Luft vorgestellten Figuren anzutreffen. Deswegen muß ein Maler nicht versäumen, die Regeln derselben vollkommen zu erlernen. Johann Cousin hat eine sehr gute Anweisung dazu gegeben. Die Kupferstecher sollen vornehmlich darauf sehen, ihre Stiche dem Ausdrucke der Verkürzung gemäß zu machen, denn wenn sie die Perspektiv nicht verstehen, so laufen sie Gefahr, sehr elende und unrichtige Arbeit zu machen.

Verkürzen, Fr. Bodigeonner, Höhlungen mit Kitt ausfüllen oder überziehen. (s. Stoppfarbe)

Verlaath, (Deich- und Wasserbau) ein Werk, wodurch das Wasser aufgehalten wird, bis es seinen Lauf fortsetzen, oder durchgelassen werden soll. Es ist entweder eine bloße **Beengung**, so nur die Zeit des Durchflusses verlängert, oder wird mit Thüren, Klappen, Schotten eingerichtet, um den Lauf eine gewisse Zeit ganz zu hemmen.

Verlaaththüren, ſind zum Verlaathen angelegte Thüren, z. B. vor einer Brücke.

Verlag, (Buchhändler) ein Buch, ſo ſie auf ihre Koſten drucken laſſen und verkaufen. Ein ſolches Buch heißt ein **Verlagsartikel**. Den Verlagsartikeln oder Verlagsbüchern iſt das **Sortiment** (ſ. dieſes) entgegen geſetzt, nämlich Bücher von andern Verlegern, die ſie in ihrer Handlung führen und verkaufen. Buchdrucker können zwar mit Verlagsartikeln, aber nicht mit Sortiment handeln. Die meiſten deutſchen Buchhändler verhandeln oder vertauſchen ihre Verlagsartikel gegen einander, und ſtehen mit einander auf Rechnung; wenn im Gegentheil diejenigen, unter welchen dieſer Tauſchhandel nicht ſtatt findet, gegen baare Bezahlung mit einander handeln. Es giebt auch wohl Verlagsartikel, die ein Buchhändler vom Tauſchhandel ausſchließt, und an andere Buchhändler nicht anders, als gegen baare Bezahlung, verhandelt. Wenn ein Schriftſteller ſein Buch auf eigene Koſten drucken läßt, ſo heißts **eigener Verlag**, den er entweder ſelbſt verkauft, oder einem Buchhändler **in Kommiſſion** giebt.

Verlag, wieder erſtatteter Verlag, Fr. Reſtitution des frais, der nach Kuxen vertheilte und den Gewerken auf ihren in das Gebäude gewendeten Zubußenverlag gegebene Ueberſchuß eines Berggebäudes.

Verlandung der Buhne, (Waſſerbau) iſt der Anſatz des Sandes, welchen das faule Waſſer in den Buhnenwinkel niederſinken läßt. Es dienet dieſe Verlandung den Buhnen ſelbſt zu Strebepfeilern gegen den Stoß der Stromſtriche.

Verlappen, (Jäger) wenn man auf das Rothwildpret und den Wolf gewiſſe Leinen hängt, daran Lappen von Leinwand, etwa einer halben Elle breit, und zwey bis drittehalb Ellen lang, hangen. Sie werden im Holze an die Zacken der Bäume oder auf die Forkeln gehangen, und queer durch das Holz gezogen, daß das Wildpret, wenn man ein Jagen macht, ſich davor ſcheuet, und nicht weiter oder durch die Lappen geht. Auf den Wolf verlappet man rund um, daß er nicht aus dem verlappten Revier gehe, und alsdenn ſtellet man die Netze bey den Lappen rund um zu. Auf den Haſen und Fuchs zieht man Leinen mit Gänſefedern vor das Holz, daß der Haſe oder Fuchs bey anbrechendem Tage nicht wieder zu Holz gehe, und man den folgenden Tag darauf etwas auf dem Felde zu hetzen antreffen möge.

Verlappen, wenn die Schäfer die Mutterſchafe vermittelſt eines angebrachten Lappens verhindern, daß der Bock ſie nicht zu früh beſpringen kann, damit ſie nicht zu zeitig lammen. Auf großen Schäfereyen läßt man die Böcke nicht eher als zur rechten Zeit unter die Schafe, welches auch beſſer iſt, weil die Böcke, ungeachtet des Verlappens, doch vergebens abmatten.

Verlath, ſ. **Schutzbrett**.

Verlatten, (Baukunſt) ein Dach mit Latten verſehen, und ſolche auf die Sparren nageln.

Verle, ſ. **Velte**.

Verledern, ſoviel als **verliedern**. (ſ. dieſes) Die Ventile der Pumpen mit Leder verſehen.

Verlegen, Fr. avancer le beſoin, (Bergwerk) mit Baumaterialien ein Berggebäude auf Kredit verſorgen, auch die zu einem Gebäude nöthige Koſten vorſchießen, avancer les frais.

Verlegen, (Waſſerbau) einen Siel aufnehmen, und ihn wieder auf einer andern Stelle einlegen oder umlegen.

Verlegen, ſ. **Verleger**.

Verlegen der Kette, (Seidenwirker) wenn bey dem **Aufbäumen** (ſ. dieſes) der Kette zu bandigen Zeugen die Fäden der Banden in ihrer natürlichen Ordnung, ſo wie ſie in dem fertigen Zeuge erſcheinen ſollen, nach ihrem Muſter zwiſchen die Zähne des **Oeffners** vertheilt oder verleget werden, damit ſie, indem die Kette aufgebäumet wird, in der ganzen Kette an den Stellen zu liegen kommen, wo ſie hin gehören. Man muß alſo die dazu gehörigen Gänge der Banden gehörig in den Oeffner einzählen und einlegen, wozu man das Muſter beſtändig vor Augen haben muß. Eben ſo müſſen auch die Streifen einer Kette zu ſtreifigen Zeugen verlegt werden, damit eine jede Streife an ihren Ort komme.

Verleger, Fr. le pourvoier de l' exploiteur, derjenige, der entweder überhaupt die Koſten zu einem ganzen Berggebäude verlegt, oder im Namen einzelner Gewerke die Zubußen abführet.

Verleger, im weitläuftigen Verſtande derjenige, der auf ſeine Koſten eine große Manufaktur oder Fabrik angeleget und im Gange erhält. (ſ. auch Entrepreneur) Im engern Verſtande aber ein Buchhändler, der ein neues Buch drucken läßt und verkauft, **verleget**.

Verleger, einen halten, Fr. Conſtituer un pourvoïeur, (Bergwerk) eine Obliegenheit auswärtiger Gewerken, da ſie Jemanden an dem Ort, wo die Zeche gelegen, Vollmacht ertheilen ſollen, die Zubuße zu bezahlen, und ſonſt das Nöthige zu beſorgen.

Verlegung, Verlegen, (Brunnenmacher) wenn die Pumpenröhre von dem Brunnen entfernt iſt, und man alsdenn von dem Brunnen bis zur Pumpenröhre eine Erdröhre in die Erde legen muß, um beydes mit einander zu vereinigen. Sowohl die Nothwendigkeit, als auch die Bequemlichkeit, erfordern ſolches zuweilen, daß die Pumpenröhre von dem Brunnen entfernet werden muß. Z. B. wenn man auf dem Hofe hinter dem Hauſe nur mit Mühe oder ſchlechtes Waſſer findet, und man ſich daher genöthiget ſieht, den Brunnen in dem benachbarten Garten, oder ſonſt wo, anzulegen. Die Nothwendigkeit oder Bequemlichkeit verlanget aber, daß die Pumpenröhre nahe beym Hauſe auf dem Hofe ſtehen muß. Eben der Fall findet auch ſtatt, wenn man das Waſſer aus einem benachbarten Fluß in die Pumpe eines Hauſes leiten will, welches auch durch Erdröhren oder die Verlegung geſchiehet. Die Anlage einer ſolchen Verlegung iſt folgende: beydes, die Brunnenröhre und Pumpenröhre, ſind wie bekannt von ſtarkem Fichtenholz. Die erſte kann etwas ſchwächer

als die zweyte seyn. Die Brunnenröhre wird erst mit dem Schneckenbohrer ausgebohret, und alsdenn wird bloß die obere Mündung mit dem Löffelbohrer geschrotet und erweitert, aber nur so tief, als das messingene Ventil in der Mündung der Röhre steckt. Sie wird mit der Axt und dem Breitbeil vier- oder achtkantig beschlagen, so wie auch die stehende Pumpenröhre. Zu der Erdröhre, die zu der Vereinigung beyder Röhren, oder Verlegung gebraucht wird, wird ein dünnerer Fichtenbaum, als zu den andern beyden Röhren, genommen, rund gelassen und gewöhnlich ausgebohret. Nachdem die Röhren fertig, so geschieht nunmehr das Verlegen. Der Brunnen wird wie gewöhnlich angeleget, (s. Brunnen und Pumpe) und von demselben bis zur Pumpenröhre, wo selbige steht, ein Graben für die Erdröhren ausgegraben. Gewöhnlich ist ein solcher Graben 3 Fuß tief und weit, doch kann er auch tiefer seyn, je nachdem es der Ort, die benachbarten Gebäude, und die übrigen Umstände erfordern. An die Erdröhre wird nun auf ein Ende ein Knie (s. dieses, Brunnenmacher) und eine Buchse auf das andere Ende angeschlagen. Das Knie, welches an jeder Seite eine Scheibe hat und von Bley ist, wird mit der einen an das Hirnende der Erdröhre angeschlagen. Vor jeder Scheibe springet eine kurze Röhre vor, die sich in das ausgebohrte Loch der Erdröhre genau passet. Diese, welche ein ausgehöhlter Cylinder von Holz, Bley oder Eisen ist, hat gleichfalls zwey Scheiben, an jedem Ende eine. Vor jeder Scheibe steht gleichfalls eine kurze Röhre vor, die in das ausgebohrte Loch der Erdröhre, oder in das Wasserloch der Pumpenröhre passet. Durch die Buchse und das Knie wird nun die Erdröhre mit dem Pumpenrohr und der Brunnenröhre unter einander vereiniget, die Brunnenröhre mit dem Knie, und die Pumpenröhre mit der Buchse. Die vorspringende kurze Röhren der Buchse und des Kniees gehen in die Erdröhre. Beyde werden an die Erdröhre mit ihren Scheiben angeschlagen, ehe jene in die Erde geleget wird. Die Scheiben des Kniees sowohl, als auch der Buchse werden vor die Wasserlöcher der Brunnen- und Pumpenröhren angeschlagen, und so alles mit einander vereiniget. Damit aber der Zugang der Luft abgeschnitten werde, so wird zwischen die Scheibe der Buchse und des Kniees und das Hirnende der Erdröhre eine sogenannte Talgscheibe (s. diese) geleget, und alsdenn mit Bleynägeln alles angeschlagen, nachdem die Erdröhre in die Erde gestreckt worden, und die Brunnenröhre senkrecht aufgerichtet ist. In die obere Mündung der Brunnenröhre wird das messingene Ventil (s. dieses von Messing) hinein gesteckt. Man beschmiert die Seitenfläche desselben mit heißem Talg, umwickelt sie mit Werg oder Flachs, benetzt dieses wieder mit heißem Talg, und paßt sie unbeweglich in die obere Mündung der Brunnenröhre ein, so daß sie seitwärts kein Wasser durchdringen lassen. Die Pumpenröhre ist gleichfalls senkrecht errichtet, und die Buchse der Erdröhre mit der Scheibe an das Wasserloch der Pumpenröhre angeschlagen, daß also das Wasser aus der Brunnenröhre durch die Erdröhre seinen Zulauf in die Pumpenröhre nehmen kann. Uebrigens wird die Pumpe (s. diese) wie gewöhnlich eingerichtet.

Verleihbuch, Fr. Livre de concession, (Bergwerk) ein Verzeichniß, welches beym Bergamt über die Verleihungen oder Bestätigungen geführet wird.

Verleihen, Fr. investir, donner la concession, eine berggerichtliche Handlung, vermöge der der Bergmeister einem Muther das Eigenthum an dem Gemutheten bekennet, und solches in Lehn reichet.

Verleihtag, Fr. Jour des concessions, ein in jeder Woche angesetzter Tag, an welchem die Muther die gesuchten Bestätigungen erhalten können, welcher meistens des Sonnabends ist, da die Bergleute nicht anfahren, und Zeit dazu haben.

Verliegen, sich, Fr. etre en peine à cause de la dureté de la pierre, auf einer Zeche wegen der allzu großen Veste des Gesteins oder anderer Hinderungen nicht fortkommen können.

Verlierend, Fr. fuyant, (Maler) sich verlierende Farben sind leichte Farben, als Weiß und Blau, weil sie die Gegenstände entfernet scheinen lassen, wenn sie mit Kunst gebraucht werden. Man sagt auch, sich verlierende und vergängliche Schönheiten, welches diejenigen sind, welche wir in der Natur nur wenige Zeit bemerken, und die nicht bey der Sache beständig bleiben, wie z. B. die Leidenschaften der Seele. Es sind diejenigen Schönheiten, welche nur einen Augenblick dauren, als die verschiedenen Mienen in einer Gesellschaft, bey dem Anblick eines unvermutheten Auftritts, etwas besonderes an einer heftigen Leidenschaft, eine Handlung, welche mit Reitz verrichtet wird, ein Lächeln, ein Augenwink, eine Verachtung, ein gravitätisches Wesen, und tausend dergleichen andere Sachen. Man kann auch zu den sich verlierenden Schönheiten das schöne Gewölke nach einem Regen oder Ungewitter rechnen. **Sich verlieren lassen**, (Perdre) wird bey dem Kupferstecher von einem Stich oder Schnitte gesagt, welchen man so genau mit einem andern, durch das Fortfahren, verbindet, daß man nicht wahr nimt, daß zwey in einem vereiniget sind. Wenn der Schnitt, welchen man macht, glücklicher Weise einen zweyten hervor bringen kann, so kann man ihn über den andern mit einer feinern Spitze ziehen. Ist er aber nur zu einem dritten geschickt, so überläßt man es dem Grabstichel, durch Verlängerung desselben, den einen in den andern verlaufend zu machen.

Verlieren, sich, zurück weichen, Fr. fuir, la fuite, (Maler) Gemälde, welche die sich verlierende Farben und eine wohl beobachtete Perspektiv mehr oder weniger entfernet zeigen. Starke Schatten im Vordergrunde thun es; die Blicke auch.

Verlochen, s. Lochen.

Verlochsteinen, Fr. Mettre des bornes, (Bergwerk) bey einer Zeche die Fundgruben und Maasen durch die über Tage gesetzten Loch- oder Gränzsteine bemerken.

Verlochsteinen am Tage, s. Verlochsteinen.

Verlohren, Verlaufen, Fr. Perdu, (Maler) wenn ſich die Umriſſe einer Figur mit dem Grunde vermiſchen, von welchem ſie abſtehen ſollen. Eine verlohrne Schraffirung, ein verlohrner Schnitt, d. i. bey den Kupferſtechern ein zu ſchwacher und unmerklicher Schnitt. Der Theil der Schraffirung und des Schnitts, der ſich dem Tage am meiſten nähert, muß flüchtig und verlohren und ganz unmerklich werden. Es iſt ſchwer im Radiren dieſes zu bewerkſtelligen, die Schraffirungen ſchnappen darinn zu kurz ab, man muß ſie mit dem Grabſtichel endigen.

Verlohren Holz, Fr. Charpente perdue, (Bergwerk) eine zur Vorſicht und Sicherheit der Arbeiter angelegte Verzimmerung, womit eine Hauptzimmerung durch einen Bruch, oder rollig Gebirge getrieben werden muß, die aber, wenn letztere zu Stande iſt, wieder heraus geriſſen wird.

Verlohren treiben, (Jäger) wenn man eine Anzahl Mannſchaft herum ſetzet, ob man noch von dannen etwas heraus ins Jagen eintreiben könne.

Verlohrne Schnur, Fr. le meſurage perdu. (Bergwerk) Wenn man nur, um ſeine Einrichtung darnach machen zu können, ohne die zu einem feyerlichen Vermeſſen erforderlichen Umſtände, das Feld abmeſſen läßt, ſo heißt ſolches mit **verlohrner Schnur meſſen**.

Verlohrne Verzimmerung, eine Bergverzimmerung, die nur ſo lange angebracht wird, bis man die ordentliche Verzimmerung vor dieſer machet und beveſtiget.

Verlohrner Kopf, Fr. Maſſelotte, (Stückgießerey) der Aufguß des Metalles, welcher bey Gießung der Mörſer und Kanonen, am Ende ihrer Mündung, der Zuſammendrückung und Veſtigkeit wegen, noch zugegeben wird. Man ſäget ihn hernach ab, damit der Mörſer oder die Kanone ihre gehörige Geſtalt bekommen.

Verlohrner Zapfen, Fr. Emboiture, ſ. Zapfen.

Verlohrner Zug, (Markſcheider) bey dem Vermeſſen der Gebirge der Markſcheidezug, der am Tage ſo ungefähr, wie der in der Grube verrichtet wird.

Verlöſchen, Vertilgen, Fr. Exterminer, Kupferſtecher) wenn die Wirkung eines Blicks oder einer Halbtinte durch übel angebrachte Schatten verhindert wird. Die Lichter müſſen breit und hoch gehalten, und die Halbtinten ſehr helle ſeyn; denn wenn ſie dunkel wären, ſo würden ſie die Wirkung vertilgen, weil man in dem Schatten kaum ſolche dunkle Farben anbringen würde, die Stärke und Rundung geben und erhalten könnten. Man muß ſich auch ſehr wohl in Acht nehmen, die Hauptlichter nicht zu verlöſchen, indem man ſich allzu ſehr angelegen ſeyn läßt, die Wahrheit der Farben beyzubehalten, zumal in Figuren auf dem Vorgrunde; denn das würde ſie verhindern vorzurücken, und die ganze Abſicht des Malers vereiteln.

Verluſt, wenn in Wechſelſachen ein Kaufmann unter Pari kontrahiret; im Gegenſatz des Avanzo, wenn ein Traſſirer etwas über Pari erhalten hat. (ſ. auch Pari)

Verlutiren, Fr. crepir d'argil, (Hüttenwerk) mit einem darzu vorbereiteten Leim, der im Feuer ſtehen bleibt, gläſerne Gefäße beſchlagen oder beſtreichen, wie z. B. die Deſtillirkolben oder Retorten.

Vermeßbuch, die Akten auf den Bergwerken, darein alle Vermeßhandlungen eingetragen werden.

Vermeſſen, Fr. meſurer, (Bergwerk) ein Stück Feld mit der Schnur meſſen; iſt zweyerley, das erbliche, welches mit verſchiedenen feyerlichen Gebräuchen, und das **mit verlohrner Schnur**, welches ohne dieſe Gebräuche geſchieht.

Vermeſſen, ordentliches, Erbbereiten, (Bergwerk) das Vermeſſen einer Zeche, da man eine Zechenvierung abzieht, und nicht nur ihre Oertungen oder Erbſtuffen ausmachet, ſondern ſie auch am Tage durch Lochſteine angiebt. Es wird zu dem ordentlichen Vermeſſen erfordert, daß der Markſcheider die Grubengebäude zuförderſt fleißig abziehe, den Zug in Grund bringe, und des Ganges Hauptſtreichen vornehmlich erforſche, auch an Tag bringe, als wornach das Vermeſſen geſchieht, und den Zechen die Vierung gegeben wird, wodurch ſie eben ihre Erbgerechtigkeit erſt erlanget, das iſt die Belehnung über ſo viel Feld, als die Gewerkſchaft zu ihrer Zeche beſitzen ſoll. Das **Vermeſſen mit verlohrner Schnur** aber wird gebrauchet, wenn man nur zu ſeiner eigenen Nachricht das Feld bis zu der Markſcheide nach ſeinen Maaßen abziehen läßt, das iſt, wenn der Bergmeiſter die Stunde des Ganges in der Grube genommen, oder des Ganges Streichen der Ruthe nach durch Oertpflöcker andeutet, und ſodann Berg auf Berg nieder, wie viel etwa ſolchergeſtalt die Schnur einbringt, die Fundgruben oder Maaßen bemerket.

Vermicelle, Ital. italieniſche Nudeln, welche aus einem Teig von guten Mehl und Waſſer wie Fäden und in Würmergeſtalt durch Speitzen, die voll kleiner Löcher ſind, gebildet werden. Sie ſehen weiß aus, wenn aber Saffran darinn iſt, gelb. Zuweilen thut man auch Zucker darein, damit ſie angenehmer ſchmecken. Man giebt dieſer Art Nudeln auch noch andere Geſtalten, macht den Teig platt, und ein paar Finger breit, wie ein Band; ſie werden auch als Federkiele ſtark gemacht, ingleichen auch wie Senfkörner, oder wie Paternoſterknöpfe. Die langen Vermicelli werden wie die andern Nudeln verfertiget. (ſ. Nudeln)

Vermillon, Fr. So wird von den Franzoſen der mit Weingeiſt oder Urin präparirte Zinnober genennet. Die Holländer machen deſſen zwo Sorten, den **rothen** und den **bleichen**, welcher Unterſchied daher rühret, je nachdem der Zinnober mehr oder weniger geſtoßen oder gemahlen wird, deſto bleicher und beſſer wird er.

Vermillon. So nennt man auch in Languedok die Kermes- oder Scharlachbeeren.

Vermiſchen, ſ. Miſchen.

Vermiſchte Farben, (Färber, Maler) diejenigen Farben, die aus zwey oder mehr verſchiedenen Farben zuſammengeſetzt und davon eine dritte oder vierte Art von Farben

ben entſteht. So entſteht z. B. aus Blau und Gelb eine grüne Farbe, und je mehr man von der gelben Farbe nimt, deſto heller wird die grüne Farbe, und umgekehrt; Blau und Roth giebt ein Violet, Schwarz und Weiß eine graue Farbe u. ſ. w.

Vermiſchung, Legirung, (Stückgießer) die Zuſammenſetzung der Metalle zu den Kanonen, Mörſern u. ſ. w. Sie beſteht gemeiniglich aus Kupfer, Zinn und Meſſing. (ſ. Stückgießen)

Vermitzer Wein, ein ſehr delikater genueſiſcher Wein.

Vermohren, Einlaſſen, (Stuhlmacher) wenn derſelbe die Zapfen in ihre Löcher einſteckt, und ſolche mit einander vereiniget. Daher auch das Eiſen, welches die Zapfenlöcher machet, **Vermohrungseiſen** genennet wird. (ſ. dieſes)

Vermohrungseiſen, (Stuhlmacher) ein etwas größeres Eiſen als das Stemmeiſen, womit der Stuhlmacher die Löcher einſtemmt, wenn die Stühle nicht weit über dem Unterende ein Kreutz haben, und er den Sitz derſelben in die Hinterfüße des Stuhls einzapft. Auch ſtemmt er damit die großen Zapfenlöcher an einem Sofa aus.

Vermünzen, Fr. monnoier, aus Gold, Silber oder Kupfer Münzen ſchlagen.

Vernachläßigen, ſ. nachläßig traktiren.

Vernageln des Pferdes, wenn es entweder ſelbſt in einen Nagel tritt, oder beym Beſchlagen von einem unvorſichtigen Schmid ein Nagel in das Leben getrieben wird. Ein Mittel dawider iſt, wenn man den Nagel gleich heraus zieht, und dem Pferde **Mäusörleinkraut** klein geſchnitten unter das Futter miſchet, und es drey Tage im Stall ſtehen läßt, ſo heilet die Verſehrung von ſelbſt.

Vernageln ein Stück, (Kriegeskunſt) in das Zündloch einer Kanone einen Nagel mit Gewalt hinein ſchlagen, der vorne einen Haken und auf der Seite etliche Widerhaken hat, damit man ihn nicht leichtlich wieder herausziehen kann. Dieſes geſchieht entweder, wenn man von dem Feinde überraſchet wird, daß man ſeine eigene Kanonen nicht mit fortbringen kann; oder wenn man feindliche Kanonen, die man nicht mitnehmen kann, unbrauchbar machen will.

Vernaſen, Fr. conduire le nez, (Hüttenwerk) Schlacken auf die Form im Schmelzofen ſetzen, daß eine Naſe wird, und doch das Gebläſe ſich nicht verſtopfet.

Vernätherung, (Waſſerbau) wenn man das abbrüchige Ufer eines Stroms mit Faſchienen und Flechtungen belegt und beveſtiget. Man nennt es auch eine **Uferbedeckung,** ein **Deckwerk,** eine **Landveſte,** ein **Grundbett.** Es wird auf folgende Art verfertiget: Man ſtößt von einem ziemlich abſchüßigen und brüchig gewordenen Ufer ſo viel ſtromwärts herab, daß man ein ziemliches Doſſement bekomme; hierauf belegt man dieſe Fläche etwa zwey Fuß hoch mit Faſchienen, deren Spitzen herab in den Strom hängen, legt **Würſte** (ſ. dieſe) queer über die Faſchienen, und haftet ſie mit gewöhnlichen Handpfählen veſt. Endlich überträgt man dieſe Verflechtung mit Erde, und bepflanzet ſie mit Reiſern, damit ſie begrüne. Dergleichen Uferdecken ſchicken ſich zu allen anbrüchig gewordenen Ufern, man giebt ihnen dadurch eine künſtliche Abdachung, und hat nichts weiter zu befürchten, wenn keine Stromſtriche oder Tiefen ſich dem Ufer genähert haben, ſondern die Ufer mit der Direktion der Strombahn ziemlich parallel laufen. Dieſe Uferdecke iſt alſo ein Mittel zu verhüten, daß ein abbrüchiges Ufer nicht ſteil werde, und wenn es ſteil geworden, ſeine Abdachung wieder erlange. Man kann dergleichen auch an Seeufern mit Nutzen anbringen, nur kann man ſich auf keine Begrünung der Ufer Rechnung machen.

Vernis, ſ. **Firnis.**

Veroner Erde, Veroniſche Erde, Fr. terre de Verone, (Bergwerk) eine grüne Stauberde, ſo bey Verona in Italien gefunden wird, und in einem zu Staub gewordenen Berggrün beſteht.

Verpeelen, Verpeilen, Hol. (Waſſerbau) die Tiefe des Grundes unter Waſſer meſſen. Der holländiſche Name komt davon, weil man ſich gewöhnlicherweiſe der Pfähle und Stangen bedienet, den Grund aufzuſuchen, um die Tiefe des Fluſſes zu meſſen. Wenn man den Grund mit den Stangen nicht erreichen kann, ſo bedient man ſich des Senkbleyes.

Verpeilen, ſ. vorher.

Verpeitzen, Fr. boucher, (Bergwerk) wenn man an dem Kunſtgezeuge den Spunt des untern Stücks an der Kolbenröhre verſtopfet oder verdrehet, daß keine Luft in die Röhre dringen kann.

Verpfählen, (Landwirthſchaft) das Vieh, ſo zum Schaden, oder an unerlaubten Oertern geweidet wird, fangen und einſperren, wie in den Geſtüten die Fohlen eingeſperret werden, um ihre Weide deſto ſicherer zu genießen. Die Pfähle, womit das Vieh eingeſperret wird, müſſen aber nicht zu niedrig ſeyn, damit ein Fohlen nicht überſetze und ſich ſpieße.

Verpfählung, Fr. Eslacade. So nennt man in der Baukunſt die vielen langen und ſtark zugeſpitzten kienenen oder eichenen Pfähle, die in den Grund eines Baues oder zum Roſt geſchlagen werden; auch wenn man mit denſelben, nachdem ſie mit Eiſen an den Spitzen verſchuhet worden, den Eingang eines Hafens zu verſperren ſuchet.

Verpfählung, (Waſſerbau) eine unter einander beveſtigte Reihe in das Waſſer geſchlagener Pfähle, wodurch ein Hafen, Fluß oder andere Einfahrt geſperret wird. Man hat darinn verſchiedene Methoden angebracht. (ſ. Waſſerverpfählung)

Verpfänden, Fr. rape-taſſer, (Bergwerk) bey der Verzimmerung der Schächte und Stollen die gebliebenen Lücken mit Keilen oder Stückchen Holz ausfüllen, ingleichen bey verlohrnem Holz etliche Stücken Schwarten hinter den Pfählen eintreiben, den Druck gegen den Schacht oder den Stolln zu verhindern.

Verpflöcken, (Böttcher) wenn zwey Faßdauben oder Bodenſtücke mit Pflöcken oder Döbels, ſind hölzerne Nägel, um mehrerer Haltbarkeit willen mit einander vereiniget

einiget werden. Diese Döbel stecken halb in dem einen und halb in dem andern Brett, wozu auf der hohen Kante desselben ein Loch vorgebohret worden.

Verpuffen, Fr. faire fulminer, eine Arbeit in der Chymie, welche geschieht, um alle schwefliche und merkurialische unreine Theile von dem Mixto oder der Vermischung abzutreiben, damit nur irdische Theile, in welchen der innerliche und fixe Schwefel behalten, überbleiben, weil in diesem Schwefel die Kraft der Mineralien vornehmlich ihren Sitz hat. Diese Arbeit geschieht durch Salpeter.

Verquellen, Verquollen, wenn das Holz durch seine Nässe angeschwollen ist. Wenn z. B. eine Thüre durch die Nässe so angeschwollen ist, daß sie sich weder zu- noch aufmachen läßt.

Verquicken, Fr. amalgamer, (Hüttenwerk) eine Arbeit, dadurch das in Golderzen oder Goldsand weitläuftig zerstreuete Gold, durch Reibung des Erzes oder Sandes mit Quecksilber ausgezogen, und amalgamiret wird. Wenn auch Quecksilber zu Gold komt, und solches weiß machet, so sagt man: es verquicket das Gold.

Verrammlen, Fr. fortement fermer, (Bergwerk) die Schießlöcher, welche zum Sprengen der Berge und Steine mit Pulver geladen sind, mit Leim oder Letten und Grand derb und dichte durch Einstampfen ausfüllen, damit der Schuß seine Wirkung thue.

Verräucherung, eine chymische Operation, welche in Zerfressung durch scharfe und beißende Dünste geschieht. Es gehöret sonst mit zur Kalzinirung, und ist diejenige Zernagung der Körper, wo das auflösende Mittel unter der Gestalt einer trocknen Ausdünstung aufgehoben wird, und die Körper angreift, welche sollen zerfressen werden.

Verreifern, (Jäger) das Schnepfengeschneide mit Reisern umlegen, damit die Schnepfen keinen andern Ausgang finden, als durch die Schlingen.

Verrichtung. (Hüttenwerk) So nennen die Arbeiter die Zeit, so lange man ununterbrochen auf dem Hohenofen Eisen geschmolzen hat, und welches in einem weg 6 bis 9 Monathe dauert, in welcher Zeit 600 bis 800 tausend Pfund Gußeisen geschmolzen werden. Man höret nicht anders auf, einen Ofen im Feuer zu erhalten, wenn er einmal zu arbeiten angefangen hat, als wenn ein Fehler bey den Werken vorgeht.

Verriegeln, (Böttcher) über den Boden eines Fasses oder einer Tonne der Queere nach einen Riegel, ein schmal Brett nageln, damit der Boden desto besser zusammen halte.

Verriegeln, mit einem Riegel die Thüre versperren, sie zumachen, daß, wenn man auch das Schloß aufgeschlossen hat, man doch nicht die Thüre aufmachen kann.

Verrillon, ein Spiel von Gläsern, oder ein musikalisches Instrument, so aus 8 bis 9 weiten Biergläsern besteht, die nach ihrer verschiedenen Größe GAH, c, d, e, f, g, a, angeben, und mit zwey kleinen Stöcken angeschlagen werden. Das Brett, worauf die Gläser stehen, deren jedes seinen eigenen Raum hat, damit sie nicht wanken, wird nebst den Stöcken mit Tuch überzogen. Diese Maschiene stellet der Spieler vor sich, und schlägt an beyden Seiten gelinde auf.

Verritzen, Fr. entamer, (Bergwerk) ein verritztes Feld ist, das schon aufgeschlossen, worinn schon gearbeitet wird.

Verrückschieber, (Bäcker) ein dünnes, langes Brett an einer langen Stange, womit das große Brod, nachdem es einige Zeit in dem Ofen gestanden, verrücket oder verschoben wird, damit es gut ausbacke. Auch wird das fertig ausgebackne Brod damit einzeln aus dem Ofen gezogen.

Versagen. 1) Bey der Schifffahrt, wenn ein Schiff bey einer Wendung den Wind nicht gehörig fasset und Strich hält. 2) Wenn man ein Gewehr loßschießen will, und solches bey dem Abdrucken nicht loßgeht.

Versallettern, (Buchdrucker) die Anfangsbuchstaben eines Verses, Absatzes, oder Kapitels.

Versanden, Verschlammen, wenn das Bette eines Flusses mit Sand und Schlamm erhöhet, und der Lauf des Wassers dadurch gehindert oder in Unordnung gebracht wird; auch der Grund in der See kann solchergestalt versanden oder verschlammen und aussetzen.

Versandungen aus Strömen und Häfen herauszuschaffen. Dieses geschieht, wenn man die Strombahn soviel wie möglich einschränket, und Anbägerungen und Buhnen anleget, dadurch wird der Strom reissender, und sodann vertieft er sich von selbst. Man reiniget so Ströme, Kanäle und Häfen auf die wohlfeilste Art. Diese Schmälerung oder Einschränkung der Strombahn geschieht, indem man von beyden Seiten gleich lange und gleich schräge Werke oder Buhnen anleget.

Versatz, (Zimmermann) wenn bey einem Sparrenwerk der Zapfen des Bandes nicht nur in die Stuhlsäule hinein springt, sondern das Band auch nach seiner ganzen Dicke etwa um einen Zoll in einen Einschnitt der Stuhlsäulen versenket wird. Das Band stellet sich in solchen Versatz desto vester gegen die Stuhlsäulen, und hindert, daß der Wind es nicht verschieben kann.

Versatz des deutschen Schlosses, (Schlosser) dasjenige Blech, so auf dem einen Zapfen des Wirbels (s. diesen) über den Fallen und Angriffen des Schlosses lieget, und auf dem Wirbel verniedtet wird. Dieses Blech verhindert, daß die Fallen des Schlosses nicht oberwärts zurück weichen, wenn sie von dem Schlüssel bewegt werden.

Versatz des Leders, (Lohgerber) wenn die Häute zum zweytenmal in die Lohgrube gesetzt werden, indem sie alsdenn in einer andern Lage zu liegen kommen. Denn bey dem ersten Satz, d. i. bey dem ersten Einlegen der Häute in die Grube, liegt die Narbenseite oben, bey dem zweyten Satz aber die Aasseite. Man giebt bey diesem Versatz etwas weniger Lohe auf, als bey dem ersten, und die Häute bleiben 6 Wochen in diesem Satz in der Grube liegen.

Versatz des Zinnes, (Zinngießer) derjenige Zusatz, der dem feinen oder englischen Zinn gegeben wird, wenn es verarbeitet werden soll. Beynahe ein jeder Zinngießer

Jahr die Bevölkerung um 0,5 Prozent zu. Die Geburtenziffer betrug 1910 29,2 auf 1000 Einwohner, die Sterbeziffer 20,1. Die Zahl der Ehen betrug 1910 5,9 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Geburten überstieg die der Sterbefälle um 9,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der unehelichen Geburten betrug 1910 15,2 Prozent. Die Zahl der Totgeburten betrug 1910 3,1 Prozent. Die Zahl der Selbstmorde betrug 1910 1,8 auf 10000 Einwohner. Die Zahl der Auswanderer betrug 1910 1,2 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Einwanderer betrug 1910 0,7 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Rückwanderer betrug 1910 0,5 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Durchwanderer betrug 1910 0,3 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Fremden betrug 1910 1,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Touristen betrug 1910 0,8 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Kurgäste betrug 1910 0,4 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Badegäste betrug 1910 0,2 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Sommerfrischler betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Wintersportler betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Alpinisten betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Skifahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Rodler betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Eislaufer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Schlittschuhläufer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Radfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Motorradfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Automobilisten betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Flugzeugführer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Luftschiffer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Ballonfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Segelflieger betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Drachenflieger betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Fallschirmspringer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Gleitflieger betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Modellflieger betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Raketenflieger betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Weltraumfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Mondfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Marsfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Venusfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Merkurfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Jupiterfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Saturnfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Uranusfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Neptunfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Plutofahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Sonnenfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Sternfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Galaxienfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Universumfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Multiversumfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Omniversumfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Transzendenzfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Gottesfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Engelfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Teufelfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Hexenfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Zauberfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Magierfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Alchimistenfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Astrologenfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Wahrsagerfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Hellseherfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Telepathenfahrer betrug 1910 0,1 auf 1000 Einwohner. Die Zahl der Telekinetiker

der Walze erfordert, ſo weit von der Rechten nach der Linken zurück ſchieben, daß ihre Spitze den Wechſel verläßt. Denn dieſe Federn ſind ſchon dergeſtalt auf ihren Stiften beveſtiget, daß ſie ſich verſchieben laſſen.

Verſchießen, Fr. fermer des planches, (Bergwerk) hinter den Thürſtöcken, Jöchern, oder über den Kappen Schwarten einlegen, damit das rollige Gebirge nicht dazwiſchen durchrollen, und zu ſtark gegen die Stempel drücken kann.

Verſchießen, (Färber) wenn die Farben, die nicht ächt ſind, durch Sonne, Luft und Regen ausgezogen werden, und ihre Schönheit verlieren. Dieſes geſchieht nur bey ſchlechten Farben, die ächten Farben ſind dieſer Veränderung nicht unterworfen.

Verſchieſſen, Fr. Déteindre, (Färber) wenn eine Farbe ſich in der Luft und Sonne verändert.

Verſchießen, Fr. Degrader, (Maler) die unmerkliche Verminderung der Tinte und den unempfindlichen Uebergang beobachten, welcher von einem ſtarken Licht zu einem ſchwächern, das immer mehr und mehr abnimt, von großen Schatten zu ſchwächern, ſich äußert, welche ſtuffenweiſe abnehmen, und ſich allmählich verlieren. Ferner heißt es auch, die Schwäche und die Stärke der Tinte nach den verſchiedenen Graden der Entfernung ſo einrichten, daß die Figuren, welche in der Ferne ſind, bloß durch leichte Maſſen unterſchieden, und die Vorderfiguren deutlich ausgedruckt und mit kräftigen Farben gemacht ſind. Dieſes nennt der Maler den **Verſchieß** der Farbe. **Verſchießen** wird auch von Farben geſagt, welche bleicher, und deren Tinten mit der Zeit ſchwächer werden. Grünſpan und Schüttgelb verſchießt leicht. Eine ſolche Farbe heißt **verblühen**.

Verſchießen, das, Fr. Degradation, (Maler, Bildhauer) die Schwächung und ſtuffenweiſe Verringerung des Lichts und der Farben eines Gemäldes oder eines Kupferſtichs. Das Verſchießen iſt in den Fernen unumgänglich nöthig. Ein guter Maler muß das Verſchießen der Gegenſtände und der Farben wohl verſtehen, um ſeine Figuren vor oder zurück zu ſetzen. Dieſes Verſchießen in den Kupferſtichen iſt eine Wirkung der immer feinern und dichtern Einſchnitte, weil alsdenn die Arbeit ſich beſſer zurück hält. Dieſe Art zu ſtechen macht auch graue und taube Töne, von einem großen Ruheſtande, welche die breiten und ſtarken **Vorderwerke** deſto beſſer heraus treiben. (ſ. Perſpektiv und gebrochne Farben)

Verſchießen der Arme, (Bergwerk) wenn die Arme der Welle eines Rennbaums am Haſpel dergeſtalt über einander eingeſchnitten werden, daß ſie gehörig zuſammen halten, und ſich nicht verſchieben können.

Verſchießen der Bohlen, (Schiffszimmermann) wenn bey dem Verlanken eines Schiffes die Wechſelung der Bohlen alſo geſchieht, daß jede Bohle dergeſtalt ſtückweiſe zuſammengeſetzt wird, daß die **Wechſelung** (ſ. dieſe) der benachbarten Bohle nicht in gerader Linie zuſammen falle, und zwey und zwey benachbarte Bohlen alſo aus ungleich langen Stücken zuſammengefüget werden.

Verſchlacken, Fr. ſcorifier, (Hüttenwerk) die Probe im Feuer wohl arbeiten, daß das taube unnütze Geſtein zu Glas ſchmelze, und vom Werk ſich abſondere. (ſ. auch Anſieden)

Verſchlag, Fr. Eſſe de Sel, die Unterſuchung des Salzes auf den Salzkothen, ob man dabey auf die Koſten komme. Eine Art der Salzprobe.

Verſchlag, (Artillerie) dasjenige, ſo auf das Pulver und die Kugel beym Laden oder Speiſen einer Kanone geſetzt wird, und aus Heu, Werg, oder Stroh beſteht.

Verſchlagen, die Eiſen, Fr. Uſer, (Bergwerk) ſolche bey der Arbeit auf dem Geſtein ſtumpf ſchlagen.

Verſchlagen, (Jäger) wenn das Birkenflügel aufhört zu ſchlagen, d. i. zu locken, ſo auch **Verbleffen** heißt. (ſ. auch Verbaſten)

Verſchlagen, Fr. Abatre, (Seefahrt) wenn ein Schiff vom rechten Wege abkommt. Dieſes geſchieht entweder wegen Veränderung der Magnetnadel, der Bewegung der Ströme im Meere, oder in einem ſtarken Sturme, da das Schiff in eine ganz andere Gegend, als wo es hin will, getrieben wird.

Verſchläge von Blech, Verſchläge an einem Gebäude, z. B. auf einem Wetterboden, von Klempnerblech. Die Bleche werden wie beym Decken eines Daches vereiniget. (ſ. Blechdach)

Verſchlaghammer, (Kupferſchmid) ein ſtarker Schmiedehammer mit einer breiten und runden Bahn, womit ſtarke Bleche verdünnet werden.

Verſchlickung, Aufſchlickung, (Waſſerbau) wenn das Ufer oder der Boden deſſelben durch den Schlamm, welchen das Waſſer mit ſich führet, erhöhet, oder der Grundboden mit einer fruchtbaren Oberfläche überzogen wird. Man hat folgendes Kunſtſtück erfunden, ein Land auf- oder zu verſchlicken: Erſtlich legt man einen Schlickfänger (ſ. dieſen) oder kleine Deiche (Dämme) 2 bis 3 Fuß hoch an, deren Abdachung gegen dem Waſſer zu ſich zur Höhe wie 3 = 1, auch wohl wie 4 = 1 verhält, auf der Landſeite aber wie 2 = 1. Die großen wilden Wellen müſſen nicht hergelangen, ſondern ſich ſchon an dem Vorufer zerſchlagen haben. Aber das mehr reiche Stauwaſſer tritt hinter dieſe Schlickfänger durch Oeffnungen, die ſich gegen die Länge ſo verhalten, daß das Waſſer bald genug hinein treten, aber langſam wieder abfließen müſſe, damit es ſeinen Schlickgrund laſſe. Bey der Ebbe ſtehen ſie daher trocken, und bey der Fluth ſind ſie mit Waſſer bedeckt. Den Schlick gewinnt man nur bey ſtiller Luft, oder doch nur gelinden Winden. Hieraus folget, daß die Schlickfänger ſo angeleget werden müſſen, daß die Winde nicht dasjenige wieder wegſtürzen, was die gemäßigte Witterung angeſetzet hat. Deswegen bekommen ſie mancherley Figuren, bald ſehen ſie aus wie ein halber Mond an einem Stiele, bald wie das Zikzak einer Approche, bald auch wie eine gerade Linie, hinter deren Oeffnung neue Deiche vorgeleget werden, bald wie Wände, zwiſchen welchen man ſchlangenweiſe durchgehen muß. Nicht allemal werden ſie von Erde aufgeſchüttet, man kann ſie auch von Faſchinen bauen,

bauen, und denn sind sie von den Sandhägern in Strömen zu erhöhen und zu begrünen in nichts unterschieden. Aber allemal besteht der Vortheil darinn, daß man das Wasser beruhiget, damit es seinen Schlick fallen lasse. Wenn man Schlick genug aufgefangen hat, so zieht man hin und wieder Gräben, durch welche man das Erdwasser sammlet, damit der Schlick trocken und urbar werde. Weil auch bey höherer Fluth das Wasser eher in die Gräben fällt, als es über den Grund abläuft, so verläßt es das Feld allmählig, und man kann sich derselben zugleich bedienen, den Schlick zu vermehren. Wenn starke Binnenwasser hinter den Deichen oder von den höhern Ländern sich über das Schlickfeld herab ergiessen, so würde der Schlick weggespület werden: man verhütet dieses, wenn man ihren Ausflußkanal erhöhet, umfasset, und sonst so richtet, daß diese Wasser sich nicht des Schlicks bemächtigen können. Noch fängt man Schlick auf eine andre Art: Man läßt nämlich durch Schleusen das lehmigte Wasser schnell hinter die Deiche treten, setzet die Schleusen so lange zu, bis es wieder klar geworden, läßt es allmählig wieder abfließen, und so hat man geschlicket.

Verschließen, (Glashütte) wenn die mit dem Perleisen in ein Glasgefäß eingedrückte runde Löcher oder Perlen, oder andere Oeffnungen, von außen mit der Glasscheere verstrichen werden, so daß solche Löcher von außen zu, inwendig aber hohl sind.

Verschließung, (Schlösser) an den Schlössern derjenige Riegel, welcher die Thüre eigentlich verschließet.

Verschlingen des Knopflochs, (Schneider) die Knopflöcher zu den Kleidungsstücken müssen über den verschnürten Fäden verschlungen werden. Der Schneider steckt nämlich bey jedem Stich die Nadel durch die Schlinge des Fadens, welche entsteht, wenn die Nadel in das Tuch eingestochen und durchgezogen ist. Diese Verschlingung der Knopflöcher geschieht auf eine gedoppelte Art: Entweder die Nadel wird aus dem Innern der aufgeschnittenen Knopflöcher nach dem Aeußern hinter den ausgespannten Faden weggestochen und verschlungen, oder sie wird umgekehrt außerhalb des ausgespannten Fadens eingestochen, und nach dem Innern des Knopflochs oder nach dem Schnitt geleitet und geschürzet. Diese letztere sogenannte umgekehrte Verschlingung macht die Knopflöcher erhabner, und die Stiche fallen nicht so merklich in die Augen. Auf beyde Art werden die aufgeschnittenen und unaufgeschnittenen Knopflöcher geschlungen. (S. auch Knopflöcher.)

Verschlossene Zeit, (Landwirthschaft) die Hägezeit der Wiesen, Felder und Gehaue, da sie mit dem Vieh nicht betrieben werden dürfen; oder auch die Hägezeit des Wildes und der Fischwasser, da das Jagen und Fischen verbothen ist.

Verschmelzen, Fr. consumer en fondant, (Hüttenwerk) durch die Schmelzarbeit aufarbeiten.

Verschmelzen, Fr. fondre ou Noyer, in der Malerey bedeutet es Mischen, Vertreiben, Verschmelzen. Man setzet wohl geschmolzene Farben, um dadurch anzudeuten, daß die Farben wohl vermischt sind. Man sagt, dieser oder jener Maler hat eine vortreffliche Schmelzung der Farben: nämlich, er hat sie so wohl unter einander vertrieben, daß sie nur eine einzige ausmachen, welche aus vielen zusammengesetzt ist.

Verschmieren, Fr. Couvrir avec de l'argile, (Bergwerk) eine betrügliche Handlung, da die Gänge, um sie verborgen zu halten, mit Letten oder Schmand verstrichen werden, daß man sie nicht erkennen kann.

Verschmieren, (Maurer) wenn die Reihen der Dachsteine bey einem doppelten Dach in allen Fugen mit Kalk verschmieret und mit einander verbunden werden, so, daß auf jeder Fuge Kalk und ein Stein zu liegen komt. Hierdurch wird nun die Fuge gesichert, daß keine Nässe hindurch dringen kann. Bey einfachen Dächern geschieht dieses Verschmieren nur selten, und alsdenn wird auf jede Dachsplitte Kalk geworfen, worauf die Steine zu liegen kommen.

Verschmieren der Mühle, (Müller) wenn bey dem Mahlen des Getraides sich in die Hauschläge der Mühlensteine das Getraide einsetzt. Dieser Fall entsteht, wenn die Mühle überladen worden, denn es muß sich nicht mit einmal zu viel Getraide zwischen den Mühlensteinen zerreiben. Dieses Ueberladen kann auf eine doppelte Art entstehen, wenn nämlich mit einem Mal zu viel Getraide aus dem Schutz zwischen die Mühlensteine fällt, und überdem, wenn die Mühlensteine zu nahe zusammen sind. Der Müller höret es schon am Klappern der Mühle, ob sie überladen ist, oder nicht. Hilft er diesem Verschmieren nicht ab, so kann die Mühle beschädiget werden.

Verschneiden, (Gelbgießer und andere Metallarbeiter) wenn er die gegossenen Sachen, welche schon aus dem Guß Figuren mitbringen, ausputzet, d. i. die Vertiefungen und erhabenen Figuren mit dem Grabstichel gleich und glatt machet, und alle hervorragende unebene und überflüßige Stücken wegschneidet, und den Zügen der Figuren nachhilft. Ebene Flächen können mit der Feile abgenommen und geebnet werden. Die Gestalt jeder Fläche und der Auswuchs (S. diesen) des gegossenen Metalls bestimmt in jedem Falle diese Beschäfftigung näher, ob er es mit dem Grabstichel verschneiden, mit der Feile abnehmen, oder mit den Bunzen bunzeniren (S. dieses) soll.

Verschnüren, Fr. Mesurer, (Bergwerk) ein Stück Feld durch die Meßschnur abziehen.

Verschnüren des Knopflochs. (Schneider) Wenn Knopflöcher gemacht werden sollen, so muß der ganze Umfang des aufgeschnittenen Knopflochs an jeder Seite mit einem oder zwey Fäden Kameelgarn ausgespannt werden. Diese ausgespannte Fäden müssen das Verschlingen des Knopflochs erheben.

Verschobner Gang, (Bergwerk) wenn sich ein Gang in einem sehr milden und weichen Gebirge aus seiner Stunde begiebt, worinn er erstlich sein Streichen angewiesen hat, und also auf dem linken oder rechten Stoß so weit hinaus geschoben ist, daß man öfters nicht weis, was daraus werden will.

Verſchrämen, Fr. faire une etroite foſſe à cote de filon, (Bergwerk) neben dem Gange einen Schram hauen, um die Gänge durch Schießen, oder durch das Eiſen, zumal reiche Anbrüche, deſto leichter zu gewinnen.

Verſchreibegeld, (Bergwerk) wird an einigen Orten das Receßgeld genennet. An einigen Orten iſt es ein Accidens für die Beamten, und beſteht in 2 Groſchen auf jedes Quartal von jeder Zeche. An einigen Orten bedeutet es die Gebühr für Verſchreibung mit Friſt, oder das Friſtgeld.

Verſchrotenes Feld, (Bergwerk) ein Feld, das bereits von Strecken und Oertern aufgeſchloſſen iſt.

Verſchrotene Waſſer, (Bergbau) Waſſer, die durch Stellen und Röſchen abgezapft werden.

Verſchuben, ſ. Beſchuben.

Verſchwellen, (Zimmermann) ein altes Haus wieder mit neuen Schwellen verſehen.

Verſchwellter Dachſtuhl. (Zimmermann) Man hat doppelt und einfach verſchwellte Dachſtühle. Ein ſtehender doppelt verſchwellter Dachſtuhl iſt derjenige, wenn man bey ziemlich großen Dächern, nachdem der Abſtich von da, wo die Kehlbalken an die Sparren reichen, genommen worden, längehin über die Lagerbalken Schwellen legt, alsdenn Säulen oder Ständer mit Stützbändern darein ſetzt, und oben recht über die Kehlbalken, ehe die Sparren noch gerichtet worden, Hauptholzer darüber legt. Wenn aber die Ständer unmittelbar unten in die Lagerbalken eingezapfet werden, und nur oben längshin unter den Kehlbalken eine Schwelle oder Hauptholz tragen, ſo heißt dieſes ein ſtehender einfach verſchwellter Dachſtuhl. Bey den liegenden Dachſtühlen hat man auch doppelt verſchwellte. Denn wenn bey ſchweren Gebäuden ein liegender Dachſtuhl angebracht wird, ſo wird jedesmal etliche Sparren weit von einander, wie bereits beſchrieben worden, ein beſonderer Stuhl geſetzt, darinn je zwey gegen einander, nicht wie bey dem ſtehenden aufrechte, ſondern ſchief liegende Säulen angebracht werden, die einen Balken tragen. Dieſe Stuhlſäulen ſind oben in die Stuhlplatten oder Rahmen gebunden, unten aber in die Dachſchwelle, ſo hier fünfeckigt werden muß, eingeſetzet, und haben gleichfalls ihre Spannriegel, Trag- und Stützbänder, deren Zapfenlöcher zur Seite ſind.

Verſeigen, heißt auf den ungariſchen Bergwerken der Waſſerſeige die gehörige Röſche geben, und wird 1 auf 100 Lachter geſtattet.

Verſellen, heißt bey den Kaufleuten an einigen Oertern ſoviel, als im Einzeln verkaufen.

Verſenkbohrer, (Chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein Bohrer mit einer winklichten Spitze, womit bey dem Bohren ein Loch an einer Seite erweitert wird.

Verſenken, (Eiſenarbeiter) eine Schraube, einen Niedt oder Nagel verſenken iſt, wenn für den Kopf des einen oder des andern ein Einſchnitt in das Metall, worinn er zu ſtehen komt, gemacht wird, daß ſolcher nicht vor dem Metall vorſtehe, ſo daß, wenn alles eben und genau befeilt und polirt iſt, die Schraube oder der Nagel kaum zu bemerken iſt.

Verſenkte Schraube, eine Schraube, die in dem Metall dergeſtallt eingeſchraubet worden, daß ihr Kopf darinn ganz vertieft, und mit der Oberfläche deſſelben egal liegt. (ſ. Verſenken)

Verſetz, (Waſſerbau) der Ablöſungsplatz bey Koyerarbeit. (ſ. dieſe)

Verſetzdielen, (Waſſerbau) die Bretter aus den Ablöſungsarbeiten bey der Koyerarbeit, ſo neben dem Laufe auf ſolcher Stelle dazu angelegt ſind, daß die mit den vollen abzuwechſelnden ledigen Karren darauf geſtellet werden.

Verſetzen, (Baukunſt) wenn die einzeln Stücke einer Säule auf einander geſetzt werden, nachdem ſie mit dem Richtbaum in die Höhe gezogen worden.

Verſetzen, Fr. Receler la veine ou la gange par des pierres, ou couvrir des pierres, (Bergwerk) durch vorgeſchürzte Berge, oder vorgeſetzte Wände zudecken, daß man nicht dazu kommen kann.

Verſetzen, Verpflanzen, (Gärtner) Bäume, Stauden und Pflanzen aus einem Erdreich in das andere übertragen. Das Verſetzen iſt bey vielen Gewächſen eine nöthige und nützliche Arbeit, aber wegen der Mannigfaltigkeit der Gewächſe ſehr verſchieden. Man hat dabey zu beobachten den Ort, die Zeit, und die Art und Weiſe des Verſetzens. Ein Baum, es ſey nun ein wilder oder gepfropfter, ein junger oder alter, muß allezeit in Anſehung des Orts, wo nicht in beſſeres, doch wenigſtens in gleiches Land verſetzt werden, und man muß daſſelbe, wenn es von Natur die gute Beſchaffenheit nicht hat, durch Fleiß und Kunſt erſt dazu zubereiten. Was die Zeit anlanget, in welcher Bäume zu verſetzen ſind, ſo kann ſolches entweder im Herbſt geſchehen, wenn das Laub von den Bäumen gefallen iſt, welches das Zeichen iſt, daß der Saft nicht mehr im Stamme, ſondern in die Wurzel getreten ſeye, oder im Frühjahr. Man muß ſich wohl vorſehen, daß man durch Anſtoßen oder Schlagen den Baum an der Rinde nicht beſchädige, zumal zu der Zeit, da noch Saft im Stamme iſt. Man kann auch im Nothfall mit gehöriger Behutſamkeit mitten im Sommer große Bäume verſetzen. Doch muß 1) ein ſolcher Baum mit einem großen Ballen Erde, aber nicht eher ausgenommen werden, bis man mit dem neuen Loche fertig iſt, damit Luft und Sonne ihm nicht ſchaden; 2) muß man die Wurzeln ſoviel wie möglich ſchonen, jemehr der Baum behält, deſto beſſer iſt es, und das Loch muß man mit lockerer guter Erde füllen; 3) muß der Baum Stützen bekommen, daß der Wind gar nicht damit wackeln, und die Wurzeln wieder loß machen kann; 4) iſt es gut, den Baum von oben her mit Matten gegen die Sonne zu verwahren; 5) muß man den Saft von unten bis an die Aeſte mit Stroh verwahren, und ſolches täglich, oder ſo oft es nöthig iſt, anfeuchten. Um die Wurzel muß das Erdreich, nach Beſchaffenheit der Witterung, fleißig begoſſen werden. In Anſehung der Art und Weiſe des Verſetzens, und der dabey vorfallenden Nebenumſtände hat man darauf zu ſehen,

daß

daß der Baum bey dem Ausheben an der Wurzel geſchonet, und ſelbige ja nicht, ſonderlich die Herzwurzel, abgebrochen oder beſchädiget, auch, wo es möglich, nicht ganz von der Erde entblößet werde. Bey dem Einſetzen in eine andere Grube aber iſt in Acht zu nehmen, daß er, wenn man ihn zuförderſt an den Wurzeln und Aeſten gehörig verſchnitten, (wie denn einem dicken Baum wenig unbeſchnittene Aeſte gelaſſen werden müſſen, oder auch wohl gar keine, außer etwa nahe am Stamme, und die wenige Augen haben) nicht tiefer in den Boden, ingleichen mit eben der Seite, die vorher gegen Mittag, oder doch am meiſten gegen die Sonne geſtanden, eben dahin wieder gekehret einſetze. Dieſe Seite iſt gleich an der Rinde wahrzunehmen, weil die Mittagsſeite jedesmal etwas dunkelbrauner und reifer iſt, als die andern. Sollte aber ein Stamm alſo geſtanden haben, daß ihn nur zu einer gewiſſen Tageszeit die Sonne am meiſten beſchienen, ſo kehrt ſich ebenfalls die gedachte braune Rinde dahin, folglich muß man im Verſetzen darauf Acht haben, denn wenn ſie verwendet, und nicht eben wieder nach der Sonne gekehret werden, ſo muß ſich daran die Art des Holzes verändern, folglich bekleibt dergleichen Baum nicht ſo leicht, ſondern verbuttet. Niedrigen, freyſtehenden Buſchbäumen muß man, wenn ſie verſetzt werden, den Herbſtſtamm abnehmen, damit ſie ſich deſto beſſer in die Rinde ziehen, weil ſolche Art Bäume gemeiniglich in der Mitte von Zweigen leer, und ihre Aeſte und Früchte meiſtentheils auswendig ſtehen. Wenn die Bäume an dem Ort, wo ſie hinverſetzt werden, künftig beſtändig ſtehen bleiben ſollen, ſo muß man auf die zukünftige Größe derſelben mit ſehen, und alſo die Aepfelbäume 15 bis 20 Fuß, die Birnbäume 12 bis 15, und das Steinobſt 10 Fuß im magern Boden, auch wohl noch etwas weiter ſetzen, welches auch an den Orten zu beobachten iſt, die heftigen Sturmwinden unterworfen ſind, damit, wenn ſie etwas dichter ſtehen, ſie ſich einander ſelbſt beſchirmen, und alſo deſto weniger Schaden leiden. Ein Birnbaum will gemeiniglich drey, ein Aepfelbaum zwey, und ein Pflaumenbaum oder Kirſchbaum anderthalb Fuß tief gutes Erdreich haben. Die Löcher müſſen wenigſtens 3 Fuß weit im Durchmeſſer, und 2 bis 3½ Fuß tief gemacht, die ausgehobenen Stämme nicht lange aus der Erde gelaſſen, ſondern gleich wieder eingeſetzt werden, daß der Saft nicht vergeht. Alle an trocknen Orten ſtehende junge Bäume, die man verpflanzen will, müſſen behende aus der Erde genommen, und alſo wieder eingeſetzt werden. Will man alte und große Bäume verſetzen, ſo muß man wenigſtens ſo weit, als des Baumes Traufe fällt, oder noch weiter hinaus, einen Zirkel um den Baum ausgraben, die Wurzel vorſichtig entdecken, den entdeckten fleißig nachſuchen, die gefundenen mit Fleiß heraus ziehen, und im Fall einiger ihr Ende nicht zu erlangen wäre, ſie nach einer ziemlichen Länge abſchneiden, bis man endlich mit Hebſtangen unter den Stamm und die Wurzel kommen und den Baum völlig ausheben kann. Die Haarwurzeln muß man ein wenig abſtumpfen, weil doch bey dem Herausziehen viele abreißen, wodurch, wenn ſie ſo gelaſſen werden, Haut und Holz ungleich und eine Fäulniß verurſachet wird, wenigſtens können ſie nicht heilen; ſind ſie aber zu ſehr verwirret, ſo muß man ſie gar wegſchneiden, weil ſonſt der eingeſperrte Saft Beulen, Entzündungen und Brand verurſachen würde; dergleichen auch geſchiehet, wenn man nach dem Einſetzen die Ausſprößlinge ſogleich allzu ſehr beſchneidet. Man hat zu dem Verſetzen der großen Bäume, um ſolche auszuheben, eine eigene Gartenmaſchiene. (ſ. Verſetzmaſchiene)

Verſetzen, (Schwerdtfeger) wenn mit dem Gold- oder Silberblatt die Figuren eines ſtählernen Degengefäßes mit dem Grundmeißel vergoldet oder verſilbert werden, und ſolches damit eingehauen oder getrieben wird, daß ſich das Blatt mit dem Stahl oder Eiſen vereiniget.

Verſetzen der Hochkämme, Translation, (Bortenwirker) wenn derſelbe bey dem Einleſen der Korten in die Hochkämme dieſelben ſoviel wie möglich zu erſparen ſuchet, und zwey gleiche Stellen ſeiner Patron zu einer Treſſe oder einem figurirten Bande an einer und der nämlichen Korte einlieſet.

Verſetzen der Steine, (Maurer) die Steine mit Kalk in gehöriger Ordnung in die Mauer einlegen, einſetzen.

Verſetzen des Stroms. Der Strom oder das Fahrwaſſer kann ſich verſetzen, wenn der Lauf ſich verändert, ſeine Direktion verläßt, und eine neue Richtung nimt.

Verſetzen, die Farben, ſ. Brechen, die Farben.

Verſetzgrube, Fr. du Reſaiſage des Cuirs à oeuvre, (Lohgerber) eine Kuffe, worinn man die Schmalleder, nachdem ſie aus dem Treibefaß gekommen, mit friſcher Lohe treibet, oder zu Kräften kommen läßt, ehe ſie in die rechte Lohgrube kommen.

Verſetzmaſchiene, (Gärtner) eine Gartenmaſchiene, vermöge welcher große ſtarke Bäume auch in vollem Laub verſetzt werden können. Sie beſteht aus zwey Hauptheilen. Der eine Theil iſt ein Karrn mit einer eiſernen Achſe; der andere beſteht aus lauter einzelnen Hölzern, die den Faßdauben ähnlich ſind, und zuſammengeſetzt einen großen Kübel bilden, welche bey 5 Fuß zur Länge haben, wozu noch runde Bodenſtücke von mancherley Größe, von 4 bis höchſtens 8 Fuß im Durchſchnitt gehören, nebſt noch verſchiedenen halbzirkelförmigen Scheiben, welche inwendig auch einen zirkelförmigen Ausſchnitt haben. Auf jede ſolche Scheibe ſind zwey Heſpen an den Enden eingeſchlagen, dadurch ſich ein Riegel ſchieben läßt. Hierzu gehören noch eiſerne Ringe, die aus Fuß langen Bogenſtücken beſtehen, welche in Scharnieren in einander können geſetzt werden, zwey Enden aber müſſen alſo gebildet ſeyn, daß ſie über einander geſchlagen und mit einem Stift zuſammen gehalten werden können. Der Gebrauch dieſer Maſchiene iſt folgender: Man macht einen Graben um den Baum herum, welchen man verſetzen will, ſo weit von dem Stamme, daß dadurch die äußerſten zarten Wurzeln nur abgeſtochen werden; alsdenn ſchlichtet man die langen Daubenhölzer, gleich als Faßdauben, um die Erde, die noch an den Wurzeln des Baums veſte liegt, ſchlägt dar-

um zwey von den gedachten Ringen, und beveſtiget darüber zwey halbzirklichte Scheiben vermittelſt der Riegel. Wenn dies geſchehen, ſo wirft man das Seil des Karren, das auf ſeinem Haſpel vorne auf dem Karren befindlich iſt, über einige ſtarke Aeſte des Baums, nachdem der Karrn mit dem andern Ende nahe an den Baum geſchoben und angeſtämmet worden. Indem Einige den Baum mit Hülfe des Haſpels langſam nach ſich ziehen, löſen Andre ihn mit Aexten und Spaten unten aus der Erde loß, Andre aber ſchieben nach und nach einen von den gedachten Böden unter, und nachdem er ganz darunter gebracht, winden ſie Stricke über denſelben und den oben aufgelegten Deckel von halben Scheiben, dergeſtalt, daß ſie beyde veſt zuſammenhalten, und die Erde um die Wurzel gleich als in einem Kübel ordentlich beyſammen bleiben kann. Hierauf helfen ſie einander den Baum, der mit ſeinem Stamm in dem runden Ausſchnitte der beyden zuſammengeſetzten Deckelſtücken ruhet, völlig auf den Karrn bringen, und führen ihn ſo, daß ſeine Aeſte hinten hinaus ſtehen, an den Ort, wo er ſoll geſetzt werden. Dann wird er in das Loch gebracht, vermittelſt der Winde in die Höhe gezogen, der Kübel um die Wurzeln auseinander genommen, und das Loch verſchüttet.

Verſetzte Berge, (Bergwerk) das Geſtein, ſo auf alte Strecken im Geſenke, oder auf Kaſten gebracht, und nicht zu Tage ausgefördert wird.

Verſiegen, Verſiechen, (Landwirthſchaft) wenn den Kühen die Milch vergeht, daß ſie zu dem Geltevieh gezählet werden müſſen.

Verſilbern des Holzes. (Bildhauer, Vergolder) Man verſilbert die Bildhauerverzierungen ſowohl mit ächtem Glanzſilber, als auch mit Staniol. Was mit Glanzſilber verſilbert wird, erhält wie bey dem Vergolden einen Leim- und Kreidengrund. Das Poliment wird mit weißem Bolus zubereitet, und die matten Stellen werden entweder mit einer Leimfarbe von Bleyweiß beſtrichen, oder man leget die Silberblätter bloß auf den Kreidegrund auf. Im übrigen werden die Silberblätter eben ſo aufgetragen, wie das Feingold bey dem Vergolden. (ſ. dieſes auf Holz) Die Stellen, welche Glanz erhalten ſollen, werden mit dem Polirſtein poliret, und die matten Stellen mit einer Matze, wie bey dem Vergolden, veſt geſetzt. Dieſe Stellen werden nämlich mit einem Trank beſtrichen, der aus Milch und der feinſten weißen Stärke oder Puder zubereitet wird. Da aber das Silber leicht ſchwarz wird, ſo opfert man etwas von dem Glanze auf, und überziehet ſelbſt die polirten Stellen mit Hauſenblaſen in Kornbranntwein gekocht. Matt verſilbert man gemeiniglich mit Staniol. Dieſer wird auf einen grauen Oelgrund aufgetragen, wenn die Farbe noch in etwas klebricht iſt. Die Oelfarbe wird aus Bley- oder Schieferweiß und etwas Kolenſchwärze mit reinem Leinölfirniß zubereitet. Statt der Kolenſchwärze nehmen einige Ruß, allein dieſe Schwärze zernaget die Silberblätter.

Verſilbern der Knöpfe. (Gürtler) Nachdem die meſſingenen Knopfplatten in Weinſtein geſotten, und mit Sägeſpänen in einem Sack trocken geſcheuert worden, ſo werden ſie folgendergeſtalt verſilbert: Man zerſtückt feines oder ſechszehnlöthiges Silber, und löſet es in Scheidewaſſer in einem gläſernen Kolben an einem warmen Orte auf. Das Scheidewaſſer mit dem aufgelöſeten Silber wird hierauf in einen Topf voll warmen Waſſers gegoſſen, wozu man noch eine Handvoll Küchenſalz thut, und es kochen läßt. Durch dieſes Mittel nöthiget man das Silber, ſich auf den Boden des Topfes zu ſetzen, das Flüßige wird abgegoſſen, das Silberpulver mit reinem Brunnenwaſſer gewaſchen, und hierdurch von dem Scheidewaſſer gereiniget. Einige trocknen auch wohl das Silber in eben dem Topf auf Kolen. Mit dieſem Pulver nebſt ſeinem Zuſatz beſtreicht man die Knöpfe vermittelſt eines Pinſels dreymal, wenn man das Silber vorher auf einem Probirſtein wie Farbe gerieben hat. Zuerſt wird das Silber bloß mit Waſſer naß gemacht, und Borax unter daſſelbe gemiſchet, und alsdenn, wie gedacht, aufgetragen, und die Knöpfe bleiben ſo lange auf Kolen liegen, bis das Silber ſchmilzt. Dieſe erſte Verſilberung oder Miſchung wird Schmelzſilber genannt. Man nimt hiezu gewöhnlich nur legirtes Silber. Wenn die Knöpfe aus dem Feuer kommen, ſo werden ſie, wenn es Unterbodenknöpfe ſind, in den Löchern des Kratzbleches (ſ. dieſes) mit Drähtern, die durch ihre Oehre geſteckt werden, beveſtiget. Sind es aber Knopfplatten zu hölzernen Unterboden, ſo ſetzt man ſie auf die Hölzer des Scheuerbretts, ein Brett mit Löchern verſehen; worauf man ſie mit einer Kratzbürſte, die man in Bier taucht, reibet oder kratzet. Hierauf erhalten ſie den zweyten Anſtrich, da man Silber und Salmiak zuſammen reibt. Man nennt dies das Brennſilber, und hierzu wird das feinſte Silber genommen, das man aus den gebrannten Treſſen erhält. Es wird gleichfalls gerieben, auf die Knöpfe aufgetragen, und ins Feuer gelegt, bis das Silber flüßig iſt. Man kratzt ſie wieder mit Bier, wie vorher, und alsdenn überſtreicht man ſie mit Silberpulver und Weinſtein zum drittenmal. Man bringet ſie aber nach dieſem Anſtrich nicht ins Feuer, ſondern ſiedet ſie bloß in Weinſteinwaſſer, und die Maſſe dieſes Anſtrichs wird daher auch **Kaltſilber** genennt. Der Borax und Salmiak befördert das Schmelzen des Silbers, wenn die Knöpfe auf den Kolen liegen, und jemehr man von dieſen Dingen und dem Weinſtein zum Silber hinzu thut, deſto ſchwächer wird die Verſilberung. Zuletzt werden alle verſilberte Knöpfe noch einmal gekratzt, und die glatten Stellen mit einem Gerbeſtahl poliret. Auf dieſe Art wird überhaupt alle meſſingene Arbeit von dem Gürtler verſilbert.

Verſilbern der Stecknadeln. (Nadler) Die meſſingenen Nadeln werden auf folgende Art verſilbert: Man nimt ein halb Quintchen fein Silber, und löſet es in einem Loth Scheidewaſſer auf; alsdenn nimt man zwey Loth Meerſalz und eben ſoviel weißen Weinſtein, ſtößt es mit einander klein, und ſchüttet dieſe Salze in das Scheidewaſſer, worinn man das Silber aufgelöſet hat. Hierauf mengt man alles in einem gläſernen Mörſel gut durch einander,

ander, und gießt, wofern das Scheidewaſſer den Teig noch nicht flüßig genug gemacht hat, gemein Waſſer ſo lange hinzu, bis alles einen weichen Teig darſtellet. Man kann dieſe Kompoſition ſehr lange aufbehalten. Wenn ſie trocken geworden, und man ſelbige wieder gebrauchen will, gießt man ein wenig Waſſer zu, damit der Teig wieder weich werde. Wenn man ſolche gebrauchen will, reibt man den vorher gehörig geſcheuerten Meſſingdraht mit dieſem Teige, welches mit einem kleinen Scheuerlappen geſchehen kann. Hernach ſpült man die Nadeln in reinem Waſſer ab, und trocknet ſie mit Kleyen.

Verſilberung der zinnernen Knöpfe. (Knaufmacher) Dieſe werden gleich, wenn ſie gebildet werden, mit einem Silberblatt folgendergeſtalt verſilbert: In die glatte Vertiefung der Form zu dieſen Knöpfen (ſ. Knöpfe von Zinn) wird ein Silberblatt geleget, welches man ſo genau wie möglich, nach der Größe der Knopfplatte ſchneidet, weil ſich Silber und Zinn nicht gut ſcheiden laſſen. Das Silberblatt wird mit dem abgerundeten Ende eines Holzes, das mit Tuch überzogen iſt, genau in die Vertiefung eingedrückt. Ohnedem würde die äußere Fläche der gegoſſenen Knopfplatte das Unebne des Blatts annehmen. Es läßt ſich aber leicht errathen, daß ſich das Silberblatt durch den Guß nicht in die Züge einer gravirten Form einpreſſen laſſe, ſondern daß die gegoſſenen Platten glatt bleiben würden, wenn gleich die Form ein Muſter hätte. Daher muß dieſer Mangel durch die Preſſe erſetzt werden. An die Preſſe (ſ. dieſe des Knaufmachers) wird der Stempel und die Stanze angeſchrauber, deren Kern und Vertiefung einerley Größe mit der Knopfplatte hat, die gepreßt werden ſoll. Ein Arbeiter legt eine Knopfplatte nach der andern auf den Stempel, und ein anderer bewegt den Hebel für jede Knopfplatte, die gepreßt wird, zweymal, und vereiniget ſolchergeſtalt das Silberblatt mit der Platte auf das genaueſte. (ſ. Knöpfe, zinnerne)

Verſilberung des Schwerdtfegers. Man löſet Silber in Scheidewaſſer auf; auf ein Loth Silber rechnet man zwey Loth Scheidewaſſer, welches man in einem gläſernen offenen Kolben auf einigen Kolen erwärmet. Wenn die Aufwallung vorbey iſt, ſo wird die Auflöſung in Salzwaſſer gegoſſen, darinn das zerfreſſene Silber als ein weißer Kalk niederfällt. Man gießt das Waſſer ab, ſüßt den Kalk mit friſchem Waſſer etlichemal aus, vermiſchet halb Silberkalk und halb venediſchen Borax, welches man auf einem gewöhnlichen Reibſtein klein reibt, und auf den geſottenen und gekratzten Meſſing mit einem Spatel aufträgt. Alsdenn wird der Meſſing auf Kolen gelegt, wider die fliegende Aſche wohl bedeckt, und die Kolen gut angefacht und gewartet, bis das Silber klar fließet, alsdenn aus den Kolen genommen, und wenn es einen Theil ſeiner Hitze verlohren hat, in Weinſteinwaſſer abgelöſchet. Hierauf ſiedet man es darinn, kratzt es, und wenn dieſe Schmelzverſilberung ſchön werden ſoll, ſo trägt man noch den folgenden Salz darauf: nämlich einen Theil Silberkalk, Salmiak zwey Theile, Bergſalz zwey Theile, Glasgalle zwey Theile, und ein wenig Sublimat mit etwas Waſſer klein gerieben, als einen Brey, mit einem Pinſel. Man legt das Verſilberte auf Kolen, läßt es völlig abrauchen, und löſchet es in Weinſteinwaſſer ab. Dieſen Auftrag kann man ein paarmal wiederholen, um die Verſilberung deſto dauerhafter zu machen. Es gehört dieſe Art der Verſilberung aber nur für den Meſſing; hingegen die **Blattverſilberung** (ſ. dieſe) für den Stahl, Eiſen und Kupfer. Nur muß man dieſes ſich merken, daß die Lagen des Blattſilbers noch einmal ſo ſtark oder dick, als die Blattvergoldung, aufgetragen werden müſſen.

Verſilberung durchs Einſchlagen. (Schwerdtfeger) Dieſe Verſilberung geſchieht bey den ſtählernen Degengefäßen, wo allerley Figuren entſtehen ſollen, die entweder verſilbert oder vergoldet werden ſollen. In die Umriſſe der gezeichneten Figuren werden mit einem kleinen Meißel Kreutzhiebe eingehauen, und nach Maaßgabe der Umriſſe der Figuren Gold- oder Silberblätter ausgeſchnitten und auf den gehauenen Grund gelegt, und alsdenn wird das Metallblatt mit einem Grundmeißel mit dem Eiſen vereiniget. Dieſer kleine Meißel hat auf ſeiner Grundfläche, die die Metallblätter berühret, kleine Vertiefungen. Man ſetzt den Meißel auf das aufgelegte Blatt, ſchlägt mit einem Hammer darauf, treibt ſolchergeſtalt das Blatt in die Hiebe des Grundes hinein, und vereiniget beyde Metalle dadurch. Dieſe Verſilberung oder Vergoldung bleibt aber matt.

Verſine, ein Getraidemaaß an einigen Orten in Savoyen. Es hält 42 Pfund.

Verſoblen, (Schuhmacher) Schuhe oder Stiefeln mit neuen Sohlen verſehen.

Verſorgen, die Verrichtung eines Schichtmeiſters auf Eigenlohner Zechen ohne den Namen eines Schichtmeiſters beſorgen.

Verſorger, der Diener der Eigenlohner, welcher die Verrichtung eines Schichtmeiſters beſorget.

Verſpaaken, (Böttcher, Forſtweſen) wenn durch Luft und Näſſe die Fettigkeit aus dem Holz gezogen, und es ganz mürbe gemacht wird. Auch wenn Gefäße ſo zuſammengetrocknet ſind, daß ſie nicht mehr Waſſer halten.

Verſpänen, die Kutſche, (Sattler) wenn der Himmel des Kutſchenkaſtens außerhalb mit dünnen ¼ Zoll dicken Spänen mit Sattlernägeln angenähet worden. Ueber dieſe Späne wird ein Stück Leinwand angenagelt, auf welche Kälberhaare geleget werden, damit der Himmel glatt und eben werde. (ſ. Kutſchenkaſten)

Verſpreitzen, (Bergwerk) den Gang oder die Strecke mit Spreitzen verwahren, daß die Berge nicht herein rollen können.

Verſprügeln. (Bergwerk) Wenn bey der Verzimmerung bey einem Durchſchlag oder Bruch das Holzwerk in einander gevieret wird, und man den Stolln oder die Strecke zumachet, ſo ſagt man: ſie hat ſich verſprügelt.

Verſtäbung, (Baukunſt) an der Säulenordnung mit Stäben (ſ. dieſe) verzieren und ſolche am gehörigen Ort anbringen.

Verſtäbung, Reifen, Fr. Astragales, (Artillerie) gewiſſe Glieder, die als Zierrathen an jeder Kanone ſich befinden, und nach demjenigen Haupttheile, woran ſie anzutreffen ſind, benennet werden. Sie beſtehen aber aus einem halbrunden Stabe, und einem oder mehr Riemlein, ſo nun dieſe Glieder ſich an dem Bodenſtück befinden, denn heißt es die **Verſtäbung des hintern Gürtels**; ſind ſie an dem Ende des Mundſtücks über dem Mittelgürtel, ſo nennet man ſie die **Verſtäbung des mittlern Gürtels**; trifft man ſie aber an dem Halsbande vorne nebſt der Mündung an, ſo werden ſie die **Verſtäbung am Mundſtücke** genennet. Es dienen dieſe Glieder nicht nur zur Zierde, ſondern auch zur Verſtärkung.

Verſtählen, (Eiſenarbeiter) ein Eiſen, ſo entweder zu ſchmiedenden Werkzeugen, als z. B. einem Beil, einer Axt ꝛc. gebrauchet werden, oder einer großen Gewalt widerſtehen ſoll, wie z. B. einen Amboß mit einer Rinde oder Schaale von Stahl belegen, und auf ſolchen ſchweißen. Man ſchmidet nach der Geſtalt der Fläche des Werkzeuges ein Stück Stahl zur verlangten Dicke. Das Werkzeug und der Stahl wird erhitzt zuſammengelegt, in das Feuer gebracht, Schweißhitze gegeben und zuſammengeſchweißt. (ſ. Schweißen, auch Verſtählen des Amboßes und der Axt)

Verſtählen der Axt. (Grobſchmid) Nachdem die Axt gehörig von Eiſen geſchmidet iſt, (ſ. Axt) ſo wird ein Stück Stahl nach der Breite der Axt, und nach der Dicke ihrer Schneide ausgehauen, das Eiſen wieder rothwarm gemacht, beydes dergeſtalt zuſammengeſchlagen, daß die beyden dünnen Enden, woraus die Axt geſchmidet worden, übereinander liegen. Alsdenn wird der Stahl zwiſchen beyde zuſammengeſchlagene Enden, doch ſo, daß der Stahl etwas hervorraget, gebracht. Beyde Metalle werden nun in dieſer Lage zur Schweißhitze gebracht und zuſammengeſchweißet.

Verſtählen des Amboſſes. (Eiſenhammer) Es wird nach der Größe der Bahn eines Amboßes eine Platte von Stahl geſchmidet, der Amboß ſowohl als der Stahl werden erwärmet, die Platte wird auf den Amboß geleget, und einigermaſſen werden beyde Stücke durch das Hämmern vereiniget, alsdenn wird die vereinigte Maſſe ins Feuer gebracht, ihr Schweißhitze gegeben, und durch den großen Prellhammer Stahl und Eiſen völlig vereiniget.

Verſtanden, wohl, Fr. Entendu. Dieſes Wort bedeutet in der Malerey eine gut gemachte, wohl ausgeführte, regelmäßig gearbeitete Sache. So nennt man z. B. ein wohl erfundenes, geſchickt angeordnetes Stück wohl verſtanden. Wird es von den Lichtern geſagt, ſo will es ſoviel ſagen, die Blicke und Schatten ſind ſo wohl angebracht, daß jedes Ding die nämliche Wirkung auf das Auge des Beobachters thut, als die Gegenſtände in der Natur ſelbſt.

Verſtändniß, Fr. Intelligence und Entendement. Dieſes Kunſtwort geht auf alle Theile der Malerey. Man ſagt Verſtändniß des Helldunkeln, Verſtändniß der Farben; das iſt, die Geſchicklichkeit der Farben ihre Verwandtſchaft zu erkennen, um ſie dergeſtalt mit einander zu brechen, daß ſie die Gegenſtände wahr verſtellen. Sie beſteht in der Austheilung dieſer Farben zu einer ſchicklichen Uebereinſtimmung. Anſtatt dieſes Worts ſagt man auch zuweilen Einſicht. Als: der Maler zeigt viel Einſicht in ſeinen Kompoſitionen, in der Ordonanz, in der Zeichnung, um zu ſagen, er zeichnet richtig, ſeine Ordonanz iſt wohl verſtanden, und ſeine Kompoſition iſt ſchön. (ſ. Helldunkel, Zeichnung)

Verſtärken, Fr. fortifier, (Maler) einem Gemälde mehr Kraft in der Zeichnung oder in den Farben geben. So ſagt man: die Tinten eines Gemäldes verſtärken. Hat der Maler ſeinen Stoff wohl gewählt, ſo denket er auf die Umſtände, welche er zur Verſtärkung des Karakters derſelben Zeichnung anbringen will.

Verſtärken, ſ. Verkleppen.

Verſtärkter Haſpel, (Bergwerk) ein Haſpel, der mit Getriebe und Rädenwerk eingerichtet iſt, um damit zu fördern. Man macht über den Tiefſchacht aus 15 Zoll dickem und breitem Holze ein Gevierte (ſ. dieſes) mit ſeinen mit Streben beveſtigten Haſpelſtützen, die 6 Fuß hoch ſind. Alsdenn verfertiget man einen Wellbaum, der 14 Zoll dick und auf dem einen Ende durch einen Zapfen unterbrochen iſt, über die Haſpelſtütze aber 2 Fuß hervorraget, und am Ende 1 Fuß lang viereckig iſt. Aus 6 Zoll dickem Holz macht man eine Scheibe oder Getriebe, ſo 3 Fuß im Durchſchnitte groß, und in der Mitte nach der viereckigen Geſtalt der Welle am Ende ausgelochet iſt. Auf dem Theilungsriß, deſſen Diameter 2 Fuß $4\frac{10}{12}$ Zoll iſt, theilet man 24 Zähne nach der Größe ihrer Zapfen aus, man lochet die Scheibe nach dieſer Theilung, verfertiget die Zähne, und ſetzt ſie gehörig ein, indem man ſolche auf der andern Seite in das Kreuz verkeilet, oder mit einem hölzernen Nagel beveſtiget, der durch den Zahn geht. Das Getriebe ſelbſt aber mache man an die Welle, und damit ſich ſolches nicht verſchieben könne, ſo ſchlage man auf jeder Seite an dieſem Getriebe $\frac{3}{4}$ Zoll dicke Stifte in die Welle, die etliche Zolle hervorragen; oder man läßt auf einer Seite zwey kleine, in der Mitte bis über die Hälfte überſchnittene Arme durch die Welle gehen, durchlocht hernach die Welle, und ſchraubt an dieſe Arme die Scheibe mit Schrauben veſt. Alsdenn macht man ein Kammrad mit Spillen aus doppelt auf einander liegenden Felgen, die 2 Zoll dick und 9 Zoll breit ſind, die man ſtets in der Entfernung von 1 Fuß mit zwey, einen Zoll dicken, hölzernen Nägeln, die einander gegen über ſtehen, zuſammen bindet. Das Rad iſt 2 Fuß 6 Zoll im Lichten weit, und 7 Fuß 10 Zoll hoch. Auf der Seite, wo dieſes Rad an das vorige Getriebe zu liegen komt, theilet man auf dem Theilungsriß von 7 Fuß $1\frac{7}{12}$ Zoll 72 Kämme ab, und läßt 3 Zoll dicke und 8 Zoll breite Arme inwendig mit ihren Köpfen über die Kränze greifen, und ſchraubet ſie da mit zwey Schrauben an den Kränzen veſt, und läßt ſie mit ihrer halben Breite inwendig vor hier einen Zoll tief in die Kränze ein. Alsdenn durchlocht man nach der Entfernung der Arme von der Mitte des Rades die oben gedachte

Welle,

Welle, welche man mit dem einen Ende auf die Haſpelſtütze, und mit dem andern auf den Radebock legt. Um den Rennbaum wird das Seil geſchlagen, woran die Tonnen angeſchlagen werden, und womit man die Erze fördert. Man kann mit dieſer Maſchiene 3 bis 4 Zentner in ſehr kurzer Zeit auf 30 Lachter tief fördern. Man macht dieſe verſtärkte Haſpel noch auf verſchiedene andere Art. (ſ. Lanktrinus Bergwerkskunde VII Th. Zwote Abth. Tab. V. VI.)

Verſtärkung, (Stückgießer) wird bey den Stücken die verſchiedene Dicke des Metalls genennt. Sie iſt gemeiniglich dreyerley: die erſte Verſtärkung oder Dicke iſt von dem hintern Theil des Bodenfeldes bis zu den Frieſen des erſten Bruchs. Die zweyte Verſtärkung betrifft das Zapfenfeld, und geht von den Frieſen des erſten Bruches bis zu den Frieſen des zweyten Bruches. Die dritte Verſtärkung oder Dicke des Metalls iſt von den Frieſen des zweyten Bruches bis an die Mündung, wo die kleinſte Dicke durch die Kopffrieſen aber verſtärket iſt; daher ſind ſie nicht nur bloße Zierrathen, ſondern ſie tragen zur Stärke und Veſtigkeit der Kanonen vieles bey.

Verſteck. (Seekrieg) Dieſes geſchieht bey den Schiffen nicht ſelten, und wenn ſie dergleichen machen, ſo legen ſie hinter hohe Inſeln oder vorſpringendes Land, in der Abſicht, wo nicht ganze Flotten, doch einzelne Schiffe, die etwa von andern getrennt ſind, oder ſonſt ohne Vorbereitung ſeegeln, zu überfallen. Die Schiffe nach der heutigen Bauart können nicht ſo leicht, als die alten, Verſtecke machen. Die Urſachen liegen in der Bauart, in der Fahrt, und in dem Gefechtgebrauch. Die Galeeren können ſolches noch am beſten thun, weil ſie flach gebauet ſind. Denn ihre Maſten ſind nicht ſehr hoch, und ſie können auch ihre Seegel einreffen, und gegen dem Lande am Ufer in kleinem Nebel verdeckt liegen. Die Ruder können dieſe Fahrzeuge fortbringen, wenn gleich kein Seegel aufgezogen worden.

Verſtecken, iſt in der Mälerey das Gegentheil von dem Erheben.

Verſteckliehne, (Artillerie) ein eiſerner Nagel, ſo oben mit einem Kopf, unten aber mit einer Oehre verſehen iſt, wo der Splinte durchgeſteckt wird. Man gebrauchet ihn zur Verwahrung der Laffeten- oder Protzwagen, und wird durch das Loch der Achſe geſteckt, um die Laffete der Kanone mit dem Protzwagen zu vereinigen.

Verſtehen, ſich, Fr. ſe connoitre, das Gute von dem Mittelmäßigen, das Vortreffliche von dem Guten in Gemälden, Bildhauereyen und Kupferſtichen unterſcheiden können, im Stande ſeyn zu urtheilen, ob ein Gemälde ein Original, oder eine Kopie, und wer der Meiſter deſſelben ſeye. (ſ. Kenntniß, Kenner)

Verſteinernder Erdſaft, Fr. Suc changeant en pierre, (Bergwerk) eine Flüßigkeit, welche die unterirdiſchen Körper zuſammenſintert, und theils weiche verhärtet, theils fremde durchdringet, und ihnen die Natur eines Steins mittheilet.

Verſteinert, Fr. Animaux et Vegeteaux changes en pierre, ein Körper, der urſprünglich zum Thier- oder Pflanzenreich gehöret, da er aber in der Erde gelegen, von einem ſteinmachenden Saft durchzogen worden, und folglich die Natur eines Steins angenommen, und alle Eigenſchaften eines Steins an demſelben ſich zeigen.

Verſteinerungen, Fr. des petrifications, fremde, zum Steinreich ihrer Natur nach nicht gehörige, und in Stein verwandelte Körper.

Verſtellblock, (Edelſteinſchneider) ein Holz, das einem Kelch ähnlich, und in deſſen Achſe oben ein Loch gebohret iſt, worein das Drahe der Doppe (ſ. dieſe) geſetzt wird, wenn der Stein zum Schneiden darinn verkittet iſt.

Verſtimmen, (Muſiker) iſt der Gegenſatz von Stimmen, einen Mißton oder falſchen Ton angeben von muſikaliſchen Werkzeugen.

Verſtiemen, (Bergwerk) wenn bey dem Einſchneiden der Arme in dem Rennbaum eines Haſpels das Holz nicht ganz durchſchnitten wird, ſondern oberhalb über dem Schluß des Eingeſchnittenen noch Holz ſtehen bleibt.

Verſtollen, Fr. Creuſer des galeries dans une montagne, ein Gebirge oder ein Gebäude mit Stollen loſen.

Verſtroſſet Feld, Fr. Mine, dans la quelle il ſe creuſe par degrès, (Bergwerk) ein Gang, auf welchem hinlänglich erlanget, abgeteuft, und aus dem Tiefſten heraus Stroſſen nach einander angeleget ſind.

Verſtuffen, Fr. marquer les bornes de galerie, (Bergwerk) wenn der Stöllner, der geruffen wird, einem Stolln oder ſeinen Ort nicht gegen das ruffende Gebäude treiben will, oder ein Stück Stolln einem andern freywillig abtritt, da denn, wo das abgetretene Stück angeht, eine Stuffe zum Zeichen eingehauen wird, der alte Stöllner von ſelbiger Stuffe an die Stollngerechtigkeit verlieret, und nur ein Waſſereinfallgeld vom neuen Stöllner bekömt, dieſer aber auf ſeinem Stücke Stolln die volle Stollngerechtigkeit erlanget.

Verſtümmelt, Fr. Eshopie. (Maler) Eine verſtümmelte Figur iſt eine ſolche, welche übel gezeichnet und in keiner ſchönen Stellung iſt. Die Chineſer malen die Blumen und Thiere gut, allein ſie verſtümmeln alle menſchliche Figuren. Man verſtümmelt eine Figur, wenn man einen Fuß länger als den andern, kleine Finger an einer groſſen Hand, einen allzu kurzen oder allzu langen Arm wider die Richtigkeit und die Verhältniſſe des menſchlichen Körpers macht.

Verſtürzen, Fr. remplir des pierres, (Bergwerk) ſoviel als mit Bergen ausfüllen, nämlich einen Schacht, ein Geſenk oder eine Strecke ausfüllen, daß ſie nicht befahren werden können.

Verſuch, Probe, wenn man die Güte der neu gegoſſenen Kanonen unterſuchet, und ſie zum erſtenmal mit ganz kugelſchweter Ladung ſpeiſet, und zwar dreymal hinter einander. Auch ſtellt man Verſuche bey den Minen an, um zu erfahren, was für eine Menge Pulvers zur Ladung der Minenkammern in verſchiedenem Erdreiche nach der Höhe der kleinſten Widerſtandslinie nöthig ſey.

Auch macht man einen Verſuch, wenn man z. B. eine Bombe mit einer gewiſſen Ladung und Winkel wirft, um die Weite, wo ſie auffällt, zu erfahren.

Verſuchbohrer. (Bergwerk) Wenn in einem Stolln nach der geraden Linie, oder im Schacht durch über ſich Brechen und von oben nieder Arbeiten, zwey Oerter gegen einander getrieben werden, um einen Durchſchlag zu machen, und die Arbeiter ſo nahe ſind, daß ſie einander arbeiten hören, ſo wird mit dieſem Bohrer unterſuchet, wie weit ſie noch von einander ſind, und ob ſie auf einander treffen oder nicht. Es wird auch wohl damit im Hangenden und Liegenden ein **Verſuchloch** auf Erz gebohret. Solche Bohrer ſind 1 bis 2½ Lachter lang, ihre Stange iſt ſo ſtark wie an andern Bohrern, am Kopfe aber haben ſie im Umfange 8, 9 bis 10 Zoll. Ein Verſuchloch wird anfänglich mit einem kurzen Bohrer angeſetzt, darauf man ein Lachter mehr nimt, und ſo fort. Es muß auch etwas niederwärts gehen, damit Waſſer darein gegoſſen werden kann; hiernächſt muß auch gehöriger Raum ſeyn, um die langen Bohrer heraus zu ziehen und wieder hinein zu ſchieben. An einem ſolchen Loche wird etliche Tage gebohret, ehe es durchkomt.

Verſuchloch, ſ. **Verſuchbohrer.**

Verſuchort, Suchort, (Bergwerk) eine Strecke, die aus einem Schacht getrieben wird, um in dieſer oder jener, vor ſich, oder zur Seite liegenden einzeln, nicht weit entfernten Gegend einen Verſuch nach Anbrüchen zu machen. Von den Verſuchörtern treibet man auch **Queerſchläge** oder **Queerörter** ab, um neue Erze zu entdecken, oder die Flötze, Gänge und Stockwerke weiter zu verfolgen. Sonſt treibt man auch in gedachten Abſichten auf den **Förder- Waſſer-** und **Wetterſtrecken** das eine oder das andere Verſuchort, das bald ein Flügelort und bald ein Queerſchlag iſt.

Verſuchort angeben. (Bergwerk) Man ſetzt einen ſolchen Ort in der Teufe an, worinn man ſich auf ergiebige Anbrüche Hoffnung machen kann, insbeſondere aber treibt man die Feldörter, wo möglich, auf dem Flötz, auf dem Gang, oder dem Stockwerk fort, damit man die innere Lage und Beſchaffenheit dieſer Werke um deſto beſſer kennen lerne. Wenn aber dieſes nicht geſchehen kann, ſo richte man dieſelbe mit ihrer Stunde in die Gegend, wo man die meiſte Hoffnung zu Anbrüchen hat, doch immer, wenn es nur die Umſtände erlauben, in der kürzeſten Linie. Feldörter, die aller Wahrſcheinlichkeit nach ſehr weit getrieben werden müſſen, macht man ¼, auch ½ Lachter weit, und ⅝ bis 1 Lachter hoch, in der Firſte bey veſtem Geſtein aber zirkelförmig. Die Verſuchörter hingegen, die ſelten weit getrieben werden, ½ Lachter weit, und nur ⅜ bis ⅝ Lachter hoch. Bey beyden aber muß man darauf ſehen, daß dieſelben ohne Noth nicht zu viel anlaufen. Außerdem muß man auch darauf merken, daß man ſolchen Verſuchörtern die nöthige Wetter- und Waſſerloſung verſchaffe.

Verſudlen, (Bergwerk) bey der Arbeit unachtſam ſeyn, daß etwas verloren geht.

Verſure. Fr. (Baukunſt) So nennt man die Eckenzierden, welche an der Einfaſſung der Thüren und Fenſter in der Baukunſt gebrauchet werden. Sie werden theils einfach, theils doppelt gemacht.

Vertheidigung, Fr. Defenſe, (Kriegesbaukunſt) wenn alle Theile einer Veſtung ſich einander beſtreichen und vertheidigen.

Vertheidigungslinie, Fr. Ligne de Defenſe, (Kriegesbaukunſt) diejenige Linie, welche man aus den Winkeln der Flanke, wo ſie ſich mit der Courtine vereiniget, gegen die Bollwerkspunkte zieht. Sie wird die einbohrende, Fr. fichante, Vertheidigungs- oder Streichlinie genannt, wenn ſie mit der Geſichtslinie des gegen über ſtehenden Bollwerks einen ſolchen Winkel macht, wie in den Veſtungen geſchieht, die Neben- oder Sekondeflanken haben. Die raſirende oder ſtreichende Vertheidigungslinie, Fr. rafante, aber wird diejenige genannt, welche mit der Geſichtslinie des gegen über ſtehenden Bollwerks einerley Linie macht, welche auch von den meiſten Kriegesbaumeiſtern angenommen wird.

Vertheilung, Fr. Diſtribution, (Maler) die rechte Anordnung der Gruppe und der Gegenſtände in einem Gemälde mit ihren Lichtern und Schatten. Wenn man von einer ſchönen Vertheilung redet, ſo begreift man die Vertheilung der Gegenſtände und der Lichter mit darunter; redet man aber nur von Vertheilung überhaupt, ſo muß man ſie genauer beſtimmen und ſagen: das iſt eine ſchöne Vertheilung der Gegenſtände, wohl vertheilte Lichter.

Vertheilungsbaſſin, Fr. Baſin de Partage, in einem durch Kunſt gemachten Kanal der Ort, wo die Höhe des Abfalls iſt, und wo die Waſſer ſich für die weitere Fortſetzung des Kanals vereinigen. Den Ort, wo dieſe Vereinigung geſchieht, nennet man den Vertheilungspunkt.

Vertiefſtempel, (Gürtler) der Stempel, der ſich in die Anke paßt, worinn die Knopfſcheiben gerundet werden. Dieſer Stempel iſt nach der Größe des Lochs abgerundet. Das Knopfblech wird auf die Anke geleget, und der Vertiefſtempel darauf, und vermittelſt deſſelben das Blech in die Anke mit einem Hammer getrieben.

Vertiefung, Fr. Enfoncement, (Maler) die dunkelen Oerter ohne Wiederſchein auf einem Gemälde, welche mitten in den Falten eines Gewandes ſind. Man muß ſie an dem Erhabenen der Glieder vermeiden, ſonſt würden ſie hohl und zerbrochen erſcheinen. Sie dürfen nur an großen Gewändern und bey den Gelenken der Glieder anzutreffen ſeyn. Uebrigens iſt Vertiefung der Gegenſatz von Erhöhung.

Vertiefung, ſ. **Degelfuge.**

Vertiefung der Kanäle. Dieſes kann durch drey Mittel bewerkſtelliget werden, wenn es denſelben an genugmen Zuge des ſonſt ſein Bette ſelbſt vertiefenden Waſſers fehlet. Das erſte iſt das Ausbaggern, da man durch Schöpfgeräthe den Sand heraus zieht, in Kähne ausſchüttet, und nachmals an das Land auswirft. Das andere ſind Waſſerpflüge und Rührſtangen, durch welche der Grund aufgelockert wird, den nachmals die Fluth bis

zum Ausflusse fortjaget. Drittens stellt man an seichte Oerter Rauschflügel hin, welche die seichten Stellen vertiefen.

Vertiefungen, (Drechsler) eine Verzierung der feinen Drechslerarbeit auf Cylindern, Füßen der Tische und dgl. die unter den Stäben, Rundungen, Hohlkehlen u. dgl. sich befinden. Sie befinden sich gemeiniglich zwischen zwey gegen einander gekehrten Hohlkehlen oder Stäben, die kurzen Cylindern gleichen. Sie werden so wie alle genannte Verzierungen durch ein Schablon an ihrer Stelle vorgezeichnet. Ein solches Schablon ist ein dünnes und schmales Holz, so nach Maaßgebung der Arbeit eine erforderliche Länge, und auf der langen Seite mehrere Kerben hat. Zwey und zwey benachbarte Kerben deuten die Länge, und durch diese die Beschaffenheit einer Vertiefung an. Bey dem Drehen wird dieses Schablon dergestalt auf die Armschiene der Drehbank geleget, daß die sämmtlichen Kerben gegen das Stück gekehret sind, so verzieret werden soll, und dieses berühren, und darnach wird mit dem Dreheisen gedrehet und gebildet.

Vertiefungslinie, s. Perspektiv.

Vertikal, eine senkrechte oder bleyrechte Richtung.

Vertikale Sonnenuhr, eine Sonnenuhr an einer aufrechten Wand oder Mauer. Wenn man diese beschreiben will, so zeichnet man erst eine genaue Kreuzlinie von vier rechten Winkeln um den Durchschnittspunkt herum, fasset aus dem Quadrate die Weite von der Spitze bis zum Durchschnitte der Kreuzlinie mit einem Zirkel, und mit dieser Weite rücket man von dem Durchschnittspunkte der Kreuzlinie an der Mauer einen Quadranten herab. Man theilet diesen Quadranten in sechs gleiche Theile ein zu den ganzen Stunden, oder in 24 Theile zu den Viertelstunden, und zieht aus der Spitze dieses neuen Quadranten gerade Linien hinauf durch die Theilpunkte des Quadranten nach der Queerlinie der erst gedachten Kreuzlinie der Mauer. Diese Queerlinie heißt auch sonst die **Berührungslinie**. Nun faßt man mit dem Zirkel aus dem Grundquadranten die Weite von der Spitze des Quadranten, wo sein rechter Winkel eingeschlossen liegt, bis an seinen rechten Schenkel hinauf, da wo sich die Kreuzlinie endet. Diese Weite überträgt man an die Mauer, von dem Durchschnitte der Kreuzlinie an hinauf, und zieht aus diesem Punkte mit der Queerlinie des Kreuzes eine Parallellinie, so ist dieses die Stunde 6 Uhr Abends und Morgends an beyden Seiten. Aus eben diesem Punkte, wo diese neue Parallele die Kreuzlinie berühret, zieht man alle übrige Stunden herum durch alle die Durchschnitte, wo sich die Strahlen des Mauerquadranten an der Berührungslinie endigen, und trägt die Stunden derjenigen Seite, wo der Quadrante ist, auf die noch leere Seite der Mauer mit dem Zirkel herum. Solchergestalt ist die Vertikaluhr fertig gezeichnet. Den Zeiger richtet man von dem Punkte längst der Linie XII auf, von da an, wo sich die Linie XII und VI einander durchschneiden. Die Biegung theilet man der eisernen Zeigerstange nach dem Grundquadranten dergestalt mit, daß man ihn nach der Queerlinie desselben bieget, weil eben diese schiefe Stange die Stunden zeigen muß. Nichts erfordert eine so große Aufmerksamkeit, als das Verlängern der Berührungslinie, damit alle Stunden auf einer Seite der Uhr so groß als auf der andern werden, und die Stellung des Zeigers.

Vertikales Rad, (Mechanik) wenn die Welle des Rades mit dem Horizont parallel liegt.

Vertikalfläche, diejenige Fläche, welche auf dem Horizont senkrecht steht.

Vertikalwinkel entstehen, wenn zwey Linien einander durchschneiden. Wenn zwey gerade Linien, oder auch zwey Zirkel auf der Fläche einer Kugel einander durchschneiden, so sind die Vertikalwinkel einander gleich.

Vertragbuch, (Bergwerk) die Bergakten bey dem Bergamt, dem die Beyträge einverleibet werden, welches pro Forma erfordert wird, weil sie dadurch ihre Bestätigung und Kraft erhalten.

Vertränken mit Salzsteine, (Salzwerk) wenn man eine arme Sole mit unreinem Stein- oder Boysalz bereichert, damit solche mit mehreren Salztheilen geschwängert werde, und bey dem Sieden mehr Salz bringe.

Vertreiben, Fr. addoucir, (Maler) die Farben mit einem Borstpinsel unter einander bringen. Man vertreibt die Farben, die getuschten und mit der Feder gemachten Zeichnungen, da man die Tinten schwächer macht. Man vertreibt die Umrisse, indem man sie weniger merklich macht. Man spricht auch **vertreiben**, wenn man dem Gesichte, welches etwas Hartes hatte, durch Aenderung der Umrisse ein freundliches Wesen giebt.

Vertreiben, das, Fr. Addoucissement, (Maler) wenn die Farben wohl unter einander vereiniget, die Pinselstriche nicht schneidend sind, und wenn nichts Hartes mehr ist. Doch sagt man anstatt **vertreiben** lieber, **der Schmelz der Farben**.

Vertreibepinsel, Fr. Pilois ou Putois, ein Pinsel, gemeiniglich von Dachshaaren, die hart, steif sind, und etwas von der Steife der Borstenpinsel, und zugleich auch etwas von der Weiche der Haarpinsel haben. Dieser Vertreibepinsel wird zum Schmelz der Tinten gebrauchet.

Vertrieb, (Kaufleute) soviel als absetzen, verkaufen, die Waaren gegen baar Geld oder andere Waaren verkaufen oder vertauschen.

Verunedlen, Fr. empirer, Gänge, wo taube Klüfte hinzukommen, und so lange sie dabey sind, weniger Erz, oder von geringerem Gehalt bricht, als an einem andern Orte.

Verwahrungspfähle, Fr. Pilots de Garde, (Wasserbau) wenn man die Futtermauern bey Kaien und Wasserbehältern, bey Meer- und Seehäven, oder wo sonst eine Schifffahrt ist, gegen den Stoß der Schiffe zu verwahren suchet. Man schlägt deswegen Pfähle von Weite zu Weite, so, daß sie sich an dem Mauerwerke anlehnen.

Verwahrungsständer, Fr. Poteaux de Garde, (Wasserbau) Hölzer von 8 Zoll ins Gevierte, welche man in den Häven und an den steinernen Kaien mit eisernen Ankern an die Mauern befestiget, damit die Schiffe nicht

an die Mauren ſtoßen, und dieſelbe mit der Zeit in einen wandelbaren Stand bringen ſollen. Sie werden mit einem Zwiſchenraume von zwölf bis funfzehn Fuß von einander geſetzt.

Verwandlungsfackeln. (Wachslichter) So nennt man in den katholiſchen Kirchen eine Art großer dicker Wachslichter, die man bey Umgängen um das Venerabile trägt, und die nur einen Docht haben. Sie ſind durchaus von weißem Wachs und von gleicher Dicke, und werden ſo wie die Zimmerlichter gegoſſen, gerollt, und endlich unten viereckig gemacht. (ſ. Wachslichter) Sie ſind deswegen unten viereckig, damit das Wachs nicht auf die Hände und Kleider fallen kann. Oft haben ſie auch einen Teichter (ſ. dieſen) von Pappe.

Verwandruthen, Fr. apuier des etaies, (Bergwerk) das Gezimmer, welches nicht genug dem Drucke des Gebirges widerſtehen kann, durch Wandruthen oder hölzerne ſtarke Stempel unterſtützen und verwahren.

Verwirrung, (Bergwerk) ein Ort, wo viel Klüfte und Gänge untereinander ſitzen, daß man nicht ſehen kann, wo eine her oder hinfalle, und des Geſteines Fallen nicht unterſchieden kann.

Verwiſchen, (Maler) wenn man bey den Riſſen mit Tuſche, die Schatten mit einem in Waſſer genetzten Pinſel verdünnet. Man kann auch dieſen Ausdruck bey allen andern Farben, wenn ihre Schatten verdünnet werden, gebrauchen.

Verwittern, Fr. s'everter, (Bergwerk) ſich in der Luft auflöſen, und ſeinen Gehalt verlieren, welches den arſenikaliſchen und kobaldiſchen Erzen gar oft begegnet, und die Erfahrung ſowohl an Stuffen, zumal der rothgülden Erzſtuffen, als im ganzen Hauſwerk vielfältig zum Schaden der Eigenthümer lehret.

Verwundet Feld oder Gebirge iſt ſoviel als verzirztes Feld. (ſ. dieſes)

Verzagt, Fr. Timide. (Maler) Dieſes wird von der Hand eines Künſtlers in der Bearbeitung eines Gemäldes oder Kupferſtichs geſagt. Ein Kopiſt hat gemeiniglich eine furchtſame, verzagte Hand, weil er gezwungen iſt, die Züge ſeines Originals genau zu befolgen. Dieſer Abgang der Freyheit macht die Kopien froſtig, plump, ſchwerfällig, ohne Reitz, und verringert dadurch den Werth, den ſie haben könnten. Die Kupferſtiche haben gemeiniglich viele von dieſen Fehlern, nach der mehrern oder wenigern Geſchicklichkeit des Kupferſtechers. (ſ. Tappen)

Verzagt und gezwungen, (Maler) eine Zeichnung, welche nicht ſicher gezeichnet iſt, deren Züge nicht muthig, keck ſind, welches nach Zwang und Furchtſamkeit ſchmeckt. Eine kopirte Zeichnung iſt gemeiniglich verzagt und gezwungen; und hieran unterſcheidet man ſie vom Original, wenn man es nicht vor Augen hat. Man ſagt auch, eine Figur ſey gezwungen, wenn ihre Stellung unnatürlich iſt.

Verzahnen, (Eiſenarbeiter) eine Art des Zuſammenſchweißens bey dem Schmiden, da die beyden Theile, welche vereiniget werden ſollen, vorher durch das Schmiden mit Zähnen verſehen werden, ſo daß ſie in einander eingreifen.

Verzahnen, (Zimmermann, Tiſchler) ein paar Stücken Holz oder Bretter an den Enden mit kleinen Zacken von einem Abſtande zum andern verſehen, damit ſie in einander eingreifen und deſto beſſer zuſammenhalten.

Verzahnen der Balken, (Zimmermann) wenn in einem Hängewerk (ſ. dieſes) die langen Balken, die 15 und mehr Ellen frey liegen, durch andre Balken verſtärkt, und durch verzahnte Einſchnitte mit einander verbunden werden. Der unterſte eigentliche Balken iſt entweder ganz aus einem Stücke, oder auf der Mitten, wo die Auflage iſt, wird er zuſammengeſtoßen, das Obere aber, welches den Balken verſtärkt, kann aus drey Stücken beſtehen, und alsdenn muß das mittlere Stück in der Mitten, wo die untere Stücken Balken frey liegen, angeſtoßen und durch dieſe Schnitte geſpannet, der ganze Balken aber mit Bolzen zuſammen beveſtiget und mit Zahnſchnitten (ſ. dieſe) vereiniget werden.

Verzahnung, Fr. Pierres d'attente Harpes, (Maurer) die an den Ecken der Mauern am Verbande derſelben (ſ. Verband der Mauern) hervorragende Steine, wodurch zwey Mauern mit einander verbunden werden. Zuweilen wird die angränzende Mauer nicht ſogleich aufgeführet, und man läßt alsdenn die vorſpringenden Stücken an der Mauer ſtehen. Dieſe vorſpringenden Stücken, die alſo eine Schicht um die andere ſtehen bleiben, heißen insbeſondere eine Verzahnung. Nurgedachter Fall ereignet ſich insbeſondere, wenn der Maurer zwar die Stockwerksmauern aufführet, aber nicht die Schornſteinröhren, weil man noch Veränderungen beſorget. Man ſagt auch, wenn zwey benachbarte Mauern auf gedachte Art verbunden werden, die Steine ſind in einander geſtoßen oder eingeſtoßen.

Verzapfen, mit Zapfen in einander zuſammen verbinden.

Verzapfen, heißt ſoviel, als Wein, Bier oder dergleichen alsbald vom Zapfen, d. i. von der Tonne oder dem Faß verkaufen, und kannenweiſe verſchenken.

Verzaunen, (Landwirthſchaft) einen Raum mit einem Zaun einſchließen. (ſ. Zaun)

Verzeichnung eines gebrochenen Daches. (Zimmermann) Damit man ein gebrochen Dach nach ſeiner Eintheilung geſchwinde verzeichnen kann, ſo darf man nur auf dem Mittel der gegebenen Weite des Dachs eine ſenkrechte Linie aufrichten, und darauf die gegebene Höhe des Dachs tragen. Dieſe Höhe theilet man in 5 gleiche Theile, und nimt deren drey zum untern, und zwey zum obern Dache. Durch den Punkt am Ende des untern Daches zieht man eine parallele Linie mit der untern Weite des Daches, und dieſe Weite theilet man in 7 gleiche Theile, und giebt der obern Weite 5 ſolcher Theile, alsdenn kann man die Linien zum untern und obern Dach ziehen. (ſ. Reuß Zimmermannskunſt Tab. I. Fig. 16)

Verziehen der Latten, Fr. Liaiſonner les lattes, (Dachdecker) wenn die Latten, worauf die Ziegel zu liegen kommen, dergeſtalt aufgenagelt werden, daß ſie ſich nicht alle auf einem Sparren endigen. Dieſes zu vermeiden, macht man den Anfang mit dem Aufnageln der

Latten

Latten auf den vier mittelſten Sparren des Daches, und nagelt daſelbſt eine Latte auf. Diejenige Latte nun, die drüber komt, nagelt man auf einen andern Sparren, und wenn man ſolchergeſtalt fortfähret, ſo befinden ſich alle Sparren vermöge der Latten mit einander verbunden, und es kann keiner ohne die andern herunter fallen.

Verzierer, Fr. Decorateur, ein verſtändiger und geſchickter Mann in der Baukunſt, Zeichnung, Bildhauerkunſt, und beſonders in der Perſpektiv, welcher im Stande iſt, Stücken der ſcheinbaren Baukunſt zu erfinden und anzuordnen. Dahin gehören Triumpfbogen, theatraliſche Vorſtellungen, Ballete ꝛc. Verzierer werden auch die Maler genennt, die dergleichen Verzierungen malen.

Verzierer, ein Bildhauer, der ſich bloß darauf leget, Verzierungen oder Ornamente, die in den Zimmern und Sälen angebracht werden, und in Laubwerk u. dgl. beſtehen, zu machen, oder ſie machen auch Spiegel- und Bilderrähme, ſo wie auch allerley Verzierungen an Tiſchfüßen und Stühlen. Dieſes geſchieht im Großen ſowohl als im Kleinen, und beydes in Holz und Stein. Auch machen ſie die Modelle und Formen dazu zum Metallguß. Ein Bildhauer, der ſich auf das Verzieren legt und darinn geübt iſt, muß Genie genug beſitzen, allerley ſinnreiche Erfindungen zu machen, die jedesmal dem Ort und den Umſtänden angemeſſen ſind. Er muß eine natürliche Fähigkeit beſitzen, eine ſolche Erfindung mit Geſchmack, Leichtigkeit und Reiz anzuordnen, und es iſt nicht genug, bloß bey dem Mechaniſchen ſtehen zu bleiben. Ein geſchickter Verzierer, der nicht bloß kopiren, ſondern ſelbſt erfinden will, muß ſich daher nicht nür in der maleriſchen Zeichenkunſt geübet haben, ſondern auch die Grundſätze der Baukunſt wenigſtens in ſo weit kennen, als ſie einen Einfluß in ſeine Kunſt haben. Die Erfindung iſt alſo das Wichtigſte dieſer ganzen Kunſt.

Verzierung, Fr. Decoration, wird beſonders von theatraliſchen Zierrathen geſagt. Allein dieſer Ausdruck wird auch von allen maleriſchen Vorſtellungen gebrauchet. Das Verdienſt der Verzierung beſteht in der Neuheit, Erfindung und Abwechſelung der Gegenſtände, der ſchönen Wahl der architektiſchen Ordnung, nach Beſchaffenheit der Orte, in dem Glanze und der Munterkeit der Farben, in der Perſpektiv, in dem Reichthum und Pracht der Zierrathen, doch ſo, daß das Schickliche, Anſtändige, und das Ebenmaaß nicht gänzlich aus den Augen geſetzt wird. Die theatraliſchen Verzierungen beſtehen eigentlich in der Kunſt, mittelſt der Perſpektiv, Malerey, und eines künſtlichen Lichts alle natürliche Gegenſtände vorzuſtellen. Verzierungen in der Bildhauerkunſt ſind die Statuen, Trophäen, Vaſen an den Façaden, oder auch die Ausputzung eines jeden Theils derſelben, als der Kapitäler, der Ordnungen, ihre Geſimſe, Fußgeſtelle, durch Zierrathen, halb und ganz erhobner Arbeiten u. ſ. w. Italien iſt bis itzt noch am reichſten in allen Arten von Verzierungen, beſonders aber an theatraliſchen.

Verzierung eines Zimmers. (Bildhauer) Ein Zimmer kann in einem antiken oder modernen Geſchmack verzieret werden. Der ungekünſtelte Geſchmack der Alten zeichnete ſich vorzüglich dadurch aus, daß man wenige Verzierungen der Architektur als der Bildhauerkunſt anbrachte, und durch die letzten nur die Theile der architektoniſchen Verzierungen geſchmackvoll zu verbinden ſuchte. Zwar hat man bey dem modernen Geſchmack eben dieſen Zweck vor Augen, aber man ſieht doch ſchon mehr auf einen mannichfaltigen Schmuck, und in den Theilen wird manches angebracht, wovon die Alten nichts wußten. Seit einigen dreyßig Jahren hat ſich in Deutſchland auch der ſogenannte Gout Baroque bekannt gemacht. Man ſieht bey dieſem Geſchmack nicht, wie gewöhnlich, mit Genauigkeit auf die Geſetze der Symmetrie, da man nämlich nach dieſen Geſetzen ſowohl im Ganzen, als bey den Theilen, Ein Hauptmittel annimt, und die Verzierung auf beyden Seiten dieſes Hauptmittels genau mit einander übereinſtimmen läßt. Denn der Gout Baroque opfert die Symmetrie oft der Mannigfaltigkeit und dem Schmuck auf. Eben ſo mannigfaltig als der Geſchmack iſt, iſt auch die Verzierung eines Zimmers ſelbſt, ſowohl im Ganzen, als in den Theilen. Bald ſchmückt man ein Zimmer bloß mit Tapeten aus, und alsdenn gehöret nur die Einfaſſung derſelben zu der Bildhauerarbeit; bald bringt man auf den Tapeten vergoldete Verzierungen von Bildhauerarbeit an; bald iſt das Zimmer ausgetäfelt, und zwiſchen den architektoniſchen Verzierungen erblickt man Verzierungen der Bildhauerkunſt u. dgl. Eben ſo mannigfaltig ſind auch die einzelnen Theile eines verzierten Zimmers. Zuweilen wechſelt an den Wänden, die den Fenſtern gegen über ſind, ein Trimeaux und eine Füllung, zuweilen ein Gemälde mit der Füllung ab. Die Füllung ſelbſt iſt bald leer, bald mit Guirlanden ausgezieret, und dieſe werden entweder vergoldet, oder wenn es Blumen nach der Natur gebildet ſind, ſo werden ſie auch nach der Natur ausgemalet. Guirlanden der letztern Art bringt man nur in einem Kabinet an. Hierzu komt, daß man bey der Erfindung der Verzierung jederzeit auf den künftigen Gebrauch des Zimmers ſehen muß, dergeſtalt, daß ein Kenner aus der Verzierung ſogleich auf den Gebrauch des Zimmers ſchließen kann, ob er ſich in einem Schlafgemach, Konzert- oder Audienzzimmer befindet. Wenn z. B. ein Zimmer getäfelt und im antiken Geſchmack verzieret werden ſoll, ſo muß der kunſtverſtändige Baumeiſter oder Bildhauer vorläufig die Verzierung jeder Wand des Zimmers erfinden, und durch eine Zeichnung entwerfen, und hierdurch die einzelne Theile (Attribute) beſtimmen. Z. B. bey der gewählten Verzierung wechſelt an denjenigen Wänden, die keine Fenſter haben, ein Trimeaux mit einer Füllung ab, und über der letztern iſt eine kleinere Füllung mit Guirlanden geſchmückt. Die Lamperie wird bloß architektoniſch verzieret, ſie kann aber auch Guirlanden oder Fruchtgehänge u. dgl. von Bildhauerarbeit erhalten. Die Vertäfelung ſelbſt, ſowohl der Lamperie, als auch des Panels, verfertiget der Tiſchler, und ſie wird aus den Rahmſtücken, dem Kehlſtoß, und den Füllungen zuſammengeſetzt. Dem Bildhauer aber komt es zu, den Rahm des Trimeaux und die

die Guirlanden auszubilden. Der Rahm eines Trimeaux im antiken Geſchmack iſt insgemein an den langen Seiten bloß architektoniſch geſchmückt, und die Verzierungen dieſer Art werden an den ſchmalen Seiten unten und oben mit Bildhauerarbeit verknüpft. Die oben gedachten Guirlanden werden entweder auf dem Grund der Füllung aus dem Ganzen ausgehauen oder beſonders verfertiget, vergoldet, und in die Füllungen entweder geleimet oder angenagelt. In den Wänden ohne Fenſter wird in einer die Thüre, in der andern das Kamin angebracht. Ueber der Thüre wird ein ſogenanntes Superport, Fr. deſſus de porte, angebracht, das ein Gemälde oder ein hiſtoriſches Basrelief ſeyn kann. Die Figuren eines ſolchen Basreliefs werden von Holz und vergoldet gemacht, oder auch von Stuck. Der Kamin in einem Prachtzimmer erhält eine Einfaſſung von Marmor, und über dieſe wird ein Trimeaux oder Gemälde geſtellet. Die vorſpringende Kaminröhre überzieht man mit Gipsmarmor, deſſen Farbe mit dem Marmor der Einfaſſung übereinſtimmt. In den Wänden des Zimmers, die Fenſter haben, wechſelt, nach Beſchaffenheit der vorigen Wände, ein Fenſter mit einem Trimeaux oder Tableau ſymmetriſch ab. Das Deckenſtück wird von dem Stuckaturarbeiter mit Bildhauerarbeit von Stuck verzieret. Zuweilen iſt das Ganze dieſer Verzierung von Stuck, zuweilen aber nur die Einfaſſung, und das umgränzte Feld iſt Alfresko, oder mit Oelfarbe gemalt. Der Fußboden wird vom Tiſchler künſtlich nach einer Zeichnung getäfelt, gemeiniglich von ſchönem Holze, welches mit Wachs gebohnet wird.

Verzierungen, Fr. Ornements, en Decoration. (Bildhauer) Unter dieſem Ausdrucke begreift man ſo viele Kunſtwerke, daß es nicht möglich iſt, ſie alle einzeln zu nennen. Ueberhaupt läßt ſich nur ſo viel davon ſagen, daß ſie mit den architektoniſchen Schönheiten zu einem vollkommenen Ganzen vereiniget werden. Einige Verzierungen der Bildhauerkunſt verſchönern daher eine Kirche oder einen Pallaſt von außen, wie z. B. die Kapitäler der höhern Säulenordnungen, die Trophäen, Vaſen u. dgl. Andere ſind ein Schmuck der Zimmer und Säle eines Pallaſtes, z. B. die Einfaſſung eines Kamins von Marmor oder von Holz, der Rahmen eines Trimeaux und überhaupt alle Bildhauerarbeit eines getäfelten Zimmers, ſo wie auch manche koſtbare Hausgeräthe, und ſelbſt auch die Zierrathen an den Kutſchen. Zu dieſen Verzierungen gehören auch die künſtlichen Geräthe von gegoſſenem Metall und Porzellan, die der Bildhauer modelliren und formen muß, weil ſelten ein Metallarbeiter im Stande iſt, die Verzierungen eines beträchtlichen Werks ſeiner Kunſt ſelbſt zu erfinden und zu modelliren.

Verzierungen von Metall. (Baukunſt, Bildhauerkunſt) Es werden zuweilen große Säle mit Bronze im Feuer vergoldet (Bronze d'or moulees) verziert, wie zum Beyſpiel der königl. Speiſeſaal in dem neuen Schloſſe zu Potsdam. Der Bildhauer macht hierzu die Modelle, und beſorgt zuweilen auch wohl ſelbſt den Guß; oder er erfindet nur die Modelle, und überläßt daß Gießen und die Vergoldung im Feuer einem geſchickten Gießer. Ornamente dieſer Art können aber nicht aus einer Kompoſition gegoſſen werden, ſondern bloß aus reinem Meſſing, denn alle Kompoſitionen ſind locker, und wenn hernach bey der Vergoldung das Queckſilber in die Lücken ſetzt, ſo frißt es um ſich, wenn das Modell in die freye Luft komt, und es entſtehen ſchwarze Flecken. Bey dem Modelliren, Formen und Gießen ſolcher Ornamente von Meſſing muß dafür geſorget werden, daß alle gegoſſene Theile von gleicher Dicke ſind. Denn die dünneren Stellen werden bey dem Vergolden im Feuer verletzt, und ſind nicht haltbar. Uebrigens muß dahin geſehen werden, daß alle Theile des Ganzen gegen einander verhältnißmäßig ſind, und an einem Orte nicht mehr mit dergleichen Verzierungen belaſtet werden, als am andern.

Verzimmerung, (Bergwerk) eine Arbeit in dem Bergbau, da man die Schächte, Strecken, Gänge u. ſ. w. mit Zimmerſtücken unterſtützet und verbauet, damit dieſe Theile beveſtiget werden, und von dem Einſturz bey der Bergarbeit nichts zu befürchten iſt. Dieſes geſchieht auf mancherley Art, je nachdem der Ort es erfordert, mit Streben, Jöcher, Bohlen u. ſ. w.

Verzimmerung, (Schiffbau) das Schadhafte in dem Gebäude des Schiffes wieder herſtellen, welches mit Brettern, Bleyplatten, Werg, Theer u. dgl. geſchieht.

Verzinken, (Tiſchler) eine Verbindung zweyer zuſammenſtoßender Bretter auf der hohen Kante, z. B. die Seitenbretter eines Kaſtens. Das eine Brett erhält auf der hohen Kante mehrere Zapfen, die den Schwalbenſchwänzen (ſ. dieſe) gleichen, etwa 1½ Zoll von einander abſtehen, und ſo lang, und etwa auch ſo dick ſind, als das benachbarte Brett iſt. Dieſes benachbarte Brett erhält dagegen für jeden Zapfen ein Zapfenloch, worein jener genau paſſet. Nach einer Verzeichnung wird ſowohl der Zapfen, als das Zapfenloch an jeder Seite in erforderlicher Tiefe vorgeſäget, und das Holz, ſo fortgeſchaffet werden muß, wird mit dem Stemmeiſen ausgeſtemmt. Die Verzinkung iſt, wenn ſie gut geleimt iſt, eine ſehr dauerhafte und haltbare Vereinigung. Bey ſeiner Arbeit ſucht der Tiſchler die Zinken dadurch zu verbergen, daß er jedes Zapfenloch nur um die halbe Dicke des Bretts einſtemmt, und hiernach auch die Länge jedes Zapfens abmißt.

Verzinnen der Bleche, ſ. **Blech verzinnen.**

Verzinnen, das, der Knopföfen. (Knaufmacher) Die Oefen, die an die zinnerne Knöpfe angelöthet werden, ſind von Eiſen, und müſſen, um ein gut Anſehen zu erhalten, und nicht zu roſten, verzinnt werden. Sie werden erſtlich in einem groben leinenen Sack geſcheuert, dann in eine eiſerne Pfanne, worinn Zinn mit Borax flüßig gemacht worden, geworfen und eine Zeitlang beſtändig darinn umgerührt. Auf dieſe leichte Art werden die Oefen verzinnt.

Verzinnen der kupfernen Geſchirre. (Kupferſchmid) Die Verzinnung dieſer Geſchirre ſoll, wie bekannt, verhindern, daß der grüne Roſt des Kupfers nicht den Speiſen einen unangenehmen Geſchmack gebe, oder der Geſundheit ſchalz-

schade. Man nimt hiezu gemeiniglich eine Mischung von 1 Pfund Zinn und 4 Loth Bley. Allein das unversetzte Zinn würde der Verzinnung der Geschirre ein besseres Ansehen geben. Damit das Zinn bald flüßig werde, so streuet der Kupferschmid bey dem Verzinnen zerstoßenen Kolophonium oder Salmiak darein. Nach den Gesetzen in den preußischen Staaten sollen sie aber nur bloß Salmiak zum Verzinnen nehmen, weil man bemerkt hat, daß sich durch dieses Mittelsalz Zinn und Kupfer weit genauer vereinigen, zumal wenn zugleich das feinste englische Zinn dazu genommen wird. Der weißeste Salmiak ist hierzu jederzeit der beste. Das Geschirr, so verzinnt werden soll, muß inwendig vor allen Dingen sorgfältig mit Essig und Salz gewaschen, und von aller Kupferasche dadurch gereiniget werden, weil sich das Zinn mit diesem verschlackten Kupfer schlechterdings nicht vereiniget. Alsdenn wird die Fläche, die verzinnt werden soll, durchgängig mit zerstoßenem Salmiak bestreuet. Er gießt alsdenn das in einem Schmelzlöffel geschmolzene Zinn in das Geschirre, wenn er solches vorher stark heiß gemacht hat, bewegt den Kessel dergestalt über einem Kolenfeuer, daß sich das Zinn nach allen Orten ausbreitet, und nimt es mit Werg ab, wenn es sich auf einer Stelle zu stark gehäufet hat. Denn es würde sonst das Ueberflüßige beym Gebrauch des Kessels bald abschmelzen. Man übergießt das Geschirr zu zwey verschiedenen malen mit Zinn, damit das Zinn das Geschirr inwendig an allen Orten bedecke.

Verzinnen der Nägel. (Nagelschmid) Die kleinen Pinnen mit runden Köpfen werden gemeiniglich verzinnt. Zu diesem Endzweck müssen sie erst gebeizt und von dem Hammerschlag gereiniget werden, weil sie sonst das Zinn nicht annehmen würden. Dieses geschieht mit Kupferwasser und Essig. Zu 1000 Stück dergleichen Nägeln schüttet man für 3 Pfennige Weinessig und für 6 Pfennige Kupferwasser in einen Topf, und läßt es am Feuer heiß werden. Man macht zu diesen Nägeln 8 Loth englisch Zinn flüßig, und halb so viel Talg. Die Nägel werden in dem heißen Essig einige Zeit geschüttelt, wovon alle Unreinigkeit weggeht. Man schüttet die Nägel in das Zinn mit Talg, und bedeckt den Topf mit einer eisernen Stürze, die ein kleines Loch hat. In diesem Zustande bleiben sie so lange in glühenden Kolen stehen, bis aus dem Topf ein brauner Rauch steigt, denn dies ist das Zeichen, daß die Nägel bereits verzinnt sind. Während dieser Zeit müssen die Nägel in dem Topf gleichfalls zuweilen geschüttelt werden, daß sie nicht zusammenlieben, und wenn sie nach dem genannten Zeichen von dem Feuer abgenommen werden, so muß man diese Arbeit noch eine halbe Stunde fortsetzen. Das Zinn verzehret sich völlig, der Ueberrest des Talgs kann aber bey einer neuen Verzinnung wieder gebraucht werden. Endlich legt man sie in Holzlauge, und schüttelt sie hernach mit eichenen Sägespänen in einem Sack. Dies nimt die Fettigkeit des Talgs ab.

Verzinnen der Sporen. (Sporer) Nachdem dieselben völlig befeilet und geebnet worden, so werden sie 24 Stunden in scharfen Essig und Salz gebeizt, damit alle Unreinigkeit weggebracht werde. Hierauf werden mehrere Stücke in eine Pfanne gelegt, worinn englisches Zinn und etwa zwey Finger hoch Talg flüßig gemacht worden. Wenn sich die Waare in dem Zinn befindet, so muß die Hitze des Zinns gemäßiget seyn, sonst wird die Verzinnung gelb. So lange sie in der Pfanne sind, müssen alle Stücke beständig umgerühret werden, und so lange darinn liegen, bis sie völlig überzogen sind. Ist aber ein Stück schwarzfleckigt geworden, so muß es von neuem abgefeilet und verzinnt werden.

Verzinnen des Messings. (Klempner, Kupferschmid) Wenn messingene Tafeln verzinnt werden sollen, so wird die linke Seite derselben von aller Unreinigkeit gesäubert. Alsdenn legt man die glatte oder polirte Seite, nachdem sie vorher mit nasser Kreide bestrichen worden, auf glühende Kolen. Man muß hiebey den Grad der Hitze mit Vorsicht führen, indem der Messing recht warm, doch aber nicht glühend oder zu heiß, seyn muß, wenn man nicht den Verdruß haben will, die polirte Seite wieder schwarz zu finden. Diese Seite läuft indessen doch an, und muß nach dem Verzinnen wieder mit Baumöl abgerieben werden, um sowohl den Schmutz, als auch den Anstrich der Kreide von dieser Seite wegzubringen. Dieser Anstrich muß deswegen geschehen, damit bey dem Verzinnen kein überlaufendes Zinn, welches der Zufall an diese Seite bringen könnte, haften möge. Nachdem diese Einrichtung gemacht ist, so läßt man Tropfen von Zinn auf ein kaltes Eisen fallen, daß sie dünne und breit werden, welches dazu dienet, daß dies Zinn, wenn man es auf den Messing legt, desto leichter schmelzen möge. Sobald das Zinn auf dem heißen Messing fließt, so streuet man ein wenig gestoßenen Salmiak aus einer löchrichten Büchse pudrend auf den Messing, wovon sogleich im Messing rothe Flecken werden, und wenn man mit Werg das Zinn auf die rothe Flecken zu reibt, so legt es sich sogleich auf den Messing an, und zwar nur soviel, als der Messing annehmen kann. Zu diesem Verzinnen wird gemeiniglich Probezinn, zu Sachen von Wichtigkeit aber englisches Zinn genommen. Das überflüßige Zinn wird mit dem Werg wieder abgewischet, und so reibet man das flüßige Zinn auf dem Messing aller Orten herum, und verzinnt die ganze Seite.

Verzinner, ein besonderer geleruter Arbeiter auf den Blechhämmern, der das Blech durch das Zinn zieht, welches verzinnt werden soll. (s. Blech verzinnen)

Verzinnkolben, (Glaser) an einem kleinen runden eisernen Stiel mit einem hölzernen Grif ist ein ovalrunder Kopf von Kupfer oder Messing, selten von Eisen, denn dieses nutzt hiezu nicht sonderlich, er wird zum Verzinnen des Karnißbleyes (d. i. daß man demselben einen dünnen zinnernen Ueberzug um besserern Ansehens wegen giebt) gebrauchet. Bey dem Verzinnen muß der Kolben warm gemacht werden, wodurch auch der Stiel heiß wird. Daher legt man um den Stiel beym Gebrauch zwey runde ausgehöhlte Hölzer. (s. Karnißbley)

Verzinnkruke, Fr. Chance, (Nadler) ein unglasurter irdner Krug, worinn die Nadeln verzinnt werden; er ist nach dem Bauch zu dicker, als unten und oben.

Verzinnte eiserne Nadeln. Die eisernen Nadeln werden um des bessern Ansehens willen, und damit sie nicht rosten, verzinnt. Zu diesem Endzweck werden sie gescheuert (s. Scheuern der Nadeln) und in Sägespänen getrocknet, denn das Verzinnen geht nicht gut von statten, wenn beydes nicht geschehen ist. Alsdenn schmilzt der deutsche Nadler seines Zinn in einem Topf oder einer Kruke, so auf einem Dreyfuß über Feuer gesetzt wird. In das geschmolzene Zinn wirft man die Nadeln und zugleich etwas Salmiak. Ohne Beymischung des letztern erfolgt keine Verzinnung. Die Nadeln müssen in dem Topfe beständig umgerühret werden, damit sie nicht zusammenkleben, und dieses wird so lange fortgesetzt, bis der Nadler bemerkt, daß die Nadeln vollkommen weiß und verzinnt sind. Zuletzt gießt man die Nadeln und das Zinn in kaltes Wasser, nimt hierauf die Nadeln wieder heraus, und trocknet sie in Sägespänen. Die französischen Nadler haben eine andere Art zu verzinnen. Diese bringen die Nadeln mit dem Topf über das Feuer, und schütteln sie so lange, bis die Nadeln eine Farbe zwischen Gelb und Blau bekommen. Alsdenn erst wird das Zinn hinzu gesetzt, und wenn dies geschmolzen ist, der Salmiak. Nach dieser Beymischung wird der Topf zugestopft, die Nadeln etwa 50mal in demselben umgeschüttelt, und dann wie die deutschen behandelt.

Verzinntes Blech, (Blechhütte) eiserne Blechtafeln, welche in fließendes Zinn getaucht und damit überzogen werden. (s. Verzinnen der Bleche)

Verzwicken, (Weingärtner) wenn man von den Weinstöcken die äußersten Keime der Zweige abkneipet oder abzwicket, welches man auch Geitzen (s. dieses) nennet.

Verzwicken der Nägel, (Zimmermann) wenn die lange heraus ragende Spitze eines Nagels, die in ein Holz eingeschlagen worden, umgebogen und vermittelst eines Hammers in das Holz eingetrieben wird, damit der Nagel sich auf keine Fälle heraus ziehen kann.

Veste, s. Vestung.

Vestung, Veste, Festung, Fr. Fort, Fortresse, (Kriegesbaukunst) ein wegen seiner Lage von der Natur und durch Kunst mit Mauern, Wällen, Gräben und andern Werken wider einen feindlichen Anlauf wohl verwahrter Ort. Die Kunst der Bevestigung ist alt oder neu. Die alte bestand in Mauern, worein in gewisser Weite Thürme gefüget waren, von welchen sie bestrichen und beschirmet wurden. Nach der Erfindung des Geschützes aber ist diese Art der Bevestigung untüchtig geworden, und man hat eine neue aus Wällen, Bollwerken und Brustwehren bestehende erfunden, die aber von Zeit zu Zeit vielen Veränderungen unterworfen gewesen. Man unterscheidet sie in natürliche, welche entweder auf hohen, unersteiglichen, und unwegbaren Felsen und Gebirgen angelegt sind, und auch Bergvestungen genannt werden; oder in Thälern, die mit Morästen oder unzupassirenden Wassern umgeben sind; und künstliche Vestungen, wo man sowohl der gedachten guten natürlichen Lage mit künstlicher Anlegung bequemer Werke zu Hülfe gekommen, als auch, wo ohne solche natürliche Vortheile bloß durch kluge Wahl und vorsichtige Geschicklichkeit ein Platz mit Mauern und Wällen eingeschlossen ist. Die künstlichen Vestungen theilen sich wieder in reguläre und irreguläre; jene, da alle Seiten und Winkel, die einerley Namen führen, einander gleich sind, diese, die ungleiche Seiten und Winkel haben. Die erste Art wird gemeiniglich der letztern vorgezogen und für stärker gehalten, weil sie dem Feinde keinen Vortheil überläßt, sondern an allen Seiten gleichen Widerstand thut. Die zweyte Art kann aber nicht allezeit vermieden werden, wenn nämlich schon angelegte Städte zu bevestigen sind, oder die Gelegenheit des Orts es nicht anders erlaubet. Man unterscheidet auch die Vestungen nach den verschiedenen Manieren, worauf ihre Erbauung gegründet ist, unter welchen für allen die holländische, die französische und die deutsche merkwürdig sind. Die ersten theilen sich wieder in zwo Klassen: 1) in die alte, z. B. nach dem Freytag, da die Flanken senkrecht auf die Courtine gesetzt sind, und die Sekondflanke für unentbehrlich gehalten wird, und vor die Wälle der Vestung rund herum Raveline, halbe Monde, Horn- Kron- und dergleichen Außenwerke geleget werden; 2) und die neue nach dem Koehorn. Dieser setzet die Flanken auf die Defensionslinie senkrecht, macht anstatt der Sekondflanke, die gänzlich verworfen wird, zwo eingebogene Flanken hinter einander, die mit einem Orillon bedeckt sind, behält aber eine etwas geraume Faussebraye, welche vor der Courtine nach der Defensionslinie in einen ausgehenden Winkel gebrochen ist, die Mitte der Courtine bedeckt ein Ravelin mit einer Faussebraye, und vor die Façen kommen Kontregarden, in die eingehenden Winkel des bedeckten Weges legt er Traversen an, und zwischen dieselben ein Logiment, und bringt sowohl hier als an andern bequemen Orten verschiedene Koponieren an. Diese und andere nach holländischer Art, auch von einigen Franzosen in etwas veränderte Arten, werden gewöhnlich getheilet in große, kleine und mittel Royalvestungen. An den großen Royalvestungen ist die äußere Polygone hundert, die innere sechzig bis 70 Ruthen lang, die beständige Defensionslinie aber nie unter sechzig, doch auch nicht über siebenzig lang; dergleichen Vestung bekomt zehen, zwölf und mehr Bollwerke. Die äußere Polygone einer mittel Royalvestung ist 70 bis 80, die innere hingegen 50 bis 60 Ruthen lang, und man findet an solchen 6 bis 9 Bollwerke. Kleine Royalvestungen haben eine äußere Polygone von 60 bis 70 Ruthen, die innere aber ist 40 bis 50 Ruthen lang, und haben vier bis fünf Bollwerke, denn was unter diesen Größen ist, heißt eine Feldschanze. Die französische Art, besonders die beliebte Vaubansche, ist von der vorigen darinn unterschieden, daß die äußere Polygone stets 90 Ruthen lang ist; die Flanke wird eingebogen zurück gezogen, und deckt sie mit einem runden Orillon. Vor die Courtine wird eine Tenaille gelegt, und dahinter ein Ravelin

velin oder ein halber Mond, zu deſſen beyden Seiten aber kommen zwo Brillen An die zwey eingebogene Winkel des bedeckten Weges werden Traverſen angelegt, zwiſchen denen man den Raum zu den Waffenplätzen machet. Seine verſtärkte Manier zu beveſtigen iſt von dieſer in einigen Stücken unterſchieden. Doch im Maaße kommen beyde überein. Man ſondert aber hierinn die großen Bollwerke durch einen engen Graben von der Courtine ab. Zwiſchen dieſelbe legt man, wie in der vorigen Manier, eine Fauſſebrave-Tenaille, die durch einen ganz engen Graben in zwey Theile unterſchieden iſt. Hinter den detaſchirten Bollwerken liegen andre ſehr kleine, deren Flanken mit einer ſehr großen Kourtine zuſammengehangen werden, in ihren Punkten aber befindet ſich eine Tour Baſtiannee. Von Außenwerken leget man nur ein doppeltes Ravelin, oder einen doppelten halben Mond, vor die Courtine; und die Kontreſcarpe wird mit Waffenplätzen und Traverſen verſehen. Die deutſche Veſtungsart iſt von Rimplern zwar erfunden, aber noch nicht ins Werk geſtellet worden, und iſt von der holländiſchen und franzöſiſchen folgendermaßen unterſchieden: in jenen ſtehen die Bollwerke auf den Ecken der Figur, hier aber kommen ſie mitten auf die Polygonen, und zwiſchen dieſen hernach die Courtinen oder Courtinenraveline zu liegen. Durch dergleichen Einrichtung wird eine ſowohl innere als äußere Defenſion erhalten; daher der Feind eine jede Baſtion und Courtine, auch insbeſondere entweder von außen oder von innen erobern muß, und wenn er gleich eins oder das andere in ſeiner Gewalt hat, ſo iſt er dem ungeachtet noch nicht gleich von den übrigen beveſtigten Theilen, oder der Stadt ſelbſt, Meiſter. In dieſer Manier befindet ſich eine ganz andre Art der Veſtungen, die nur jemals erfunden und erbauet worden. Man hat von Rimplern zwar davon eine Beſchreibung, aber keine Riſſe, wornach viele, beſonders Sturm, bemühet geweſen, nach deſſen Sinne einen richtigen Entwurf zu machen. Die deutſche Art zu fortifiziren wird auch die Karrefortifikation genannt. Andere werden auch Zirkularfortifikation genannt. Alle dieſe Arten werden theils von Erde oder von Steinen allein, theils von beyden zugleich, erbauet. Die Regeln, eine gute Veſtung zu bauen, ſind ſo mancherley, als ihre Veränderungen und die Meiſter, welche ſie erfunden. Ueberhaupt können nachfolgende beobachtet, und darnach alle Veſtungen beurtheilet werden. Es muß kein Ort oder Punkt in einer Veſtung ſeyn, der nicht von einem oder mehreren andern geſehen und folglich beſchirmet werden könne; eine jede beſtreichende Linie, oder die zuſammengenommenen Linien, welche eine andere beſtreichen, müſſen länger ſeyn, als die Linie, die davon beſtrichen wird, je mehr Bollwerke eine Veſtung hat, deſto ſtärker iſt ſie zu achten, der beveſtigte Ort muß die ganze umliegende Gegend überſehen und beſtreichen können: je weiter ein Auſſenwerk von der Hauptveſtung abgelegen iſt, deſto niedriger ſoll es ſeyn; alle Auſſenwerke müſſen gegen die Hauptveſtung offen ſeyn; die Streichlinie muß nicht leicht über 60 Ruthen haben. Je geraumer die Streichen oder Flanken ſind, deſto ſtärker iſt der Widerſtand. Der Bollwerkswinkel muß nicht geringer als 60° genommen werden. Die beſondern Regeln müſſen in den Beſchreibungen vom Veſtungsbau nachgeſehen werden.

Vexierbecher. Ein Becher, worinn eine Art Heber (ſ. dieſen) vorhanden, der eher nicht ausläuft, bis er voll iſt. Eine Röhre, die ſenkrecht durch den Becher durchgeht, und an beyden Enden offen iſt, raget bis gegen den Obertheil des Bechers, und mit dem andern Ende unten durch den Becher durch. Um dieſe Röhre geht eine andere gebogene Röhre, ſo, daß die ſenkrechte zwiſchen jener in der Mitten ſteht, und an dem einen Ende an dem Boden des Bechers eine Oeffnung hat, und zwiſchen welcher und der ſenkrechten Röhre ein Zwiſchenraum bleibet. Gießt man in dieſen Becher Waſſer, ſo ſteht es in der gebogenen Röhre und dem Becher ſo lange, bis es nicht über der obern Oeffnung der ſenkrechten Röhre zu ſtehen komt, gleich hoch, und der Becher hält Waſſer, gießt man hingegen mehr Waſſer zu, und daſſelbe komt bis über die gedachte Oeffnung zu ſtehen, ſo wird die Luft aus beyden Röhren herausgetrieben, und beyde werden mit Waſſer angefüllet. Dieſemnach muß das Waſſer bis auf den Boden des Bechers auslaufen, denn die beyden Röhren ſind nichts anders, als ein in einander geſteckter Heber. (ſ. Cankrinus Bergwerkskunde Theil VII. erſte Abth. Tab. XVI. Fig. 120)

Vexiergläſer, ſ. Springgläſer.

Vexierſpiegel, Spiegel, die ein Objekt, welches man in demſelben beſchauet, lächerlich vorſtellen, weil ihre Fläche ganz irregulär, z. B. halb cylindriſch, halb flach ꝛc. iſt. Daher ein Theil zu groß, der andere zu klein, zu lang, oder zu breit ſcheint.

Vibriren. (Uhrmacher) So nennt man das Hin- und Hergehen eines Perpendikels.

Vicomteygewicht, Fr. Poids de Vicomté, ein zu Rouen in Frankreich gebräuchliches Gewicht, welches von dem ſonſt überall in Frankreich und auch zu Rouen gebräuchlichen Markgewichte darinn unterſchieden iſt, daß das Pfund von dem Vicomteygewicht um $\frac{1}{4}$ Unze und $\frac{1}{5}$ ſchwerer iſt, als das Markgewicht, ſo daß 100 Pfunde von dem Vicomteygewicht 104, bey der Waage aber 108 Pfunde Markgewicht geben. Daher komt es auch, daß die eiſernen und bleyernen Gewichte, welche man braucht, wenn man etwas nach dem Vicomteygewicht wägen will, zu 104, 52, 16 und 13 Pfunden ſchwer ſind. Man muß aber merken, daß man unter 13 Pfunden nicht mehr das Vicomteygewicht brauchet, und daß man alsdenn die Waaren nach dem Markgewichte verkaufet.

Viehhof, (Landwirthſchaft) der geraume Platz vor den Viehſtällen, welcher auf großen Vorwerken gemeiniglich mit einem Geländer eingefaſſet iſt, damit das Vieh darinn herum laufen aber nicht auslaufen könne. Der Viehhof muß eine geraume Miſtſtatt haben, und nicht gar zu ſehr im Schatten liegen, damit das Vieh im Winter ſein Futter, das ihm in beſonders hierzu aufgeſtellten Raufen gegeben wird, an der Sonne genieſſen könne.

Vieleck, eine Figur, so mehr als vier Ecken hat, dergleichen man in der Kriegsbaukunst bey den Vestungswerken antrifft, und nach ihrer Anzahl von Ecken bald Fünfeck, Sechseck u. s. w. genannt wird.

Vielfraß, das Fell von einem Thier gleiches Namens, so schwarz, fein und glänzend ist, wie ein Damast spielendes Haar hat, und ein zierliches Pelzwerk giebt, so man fast den Zobeln gleich schätzt. Es komt aus den Nordländern, Rußland, Polen und der Tartarey.

Vierböhrig, (Brunnenmacher) eine Brunnenröhre, die viermal gebohrt, und deren Oeffnung gemeiniglich 4½ Zoll im Durchmesser hat.

Vierdevat, **Vierfaß**, ein Getraidemaaß, dessen sich die im Einzeln mit Getraide handelnde Kaufleute zu Amsterdam bedienen. Es ist der vierte Theil von einem Schepel, und der 16te Theil von einem Mudde. Dieses Vierdevat wird wieder in 8 Kops eingetheilet. Eben dieses Maaßes bedienet man sich in ganz Holland zum Messen des Obstes und trockner Hülsenfrüchte.

Vierding, der vierte Theil einer Mark oder 4 Loth.

Vierdraht, eine Art Wollenzeug von einem starken Einschusse, der allemal weiß gewebet und nachher erst gefärbet wird. Er ist doch aber nicht so stark, als der Achtdraht, nur fünf Achtel Leipziger Ellen breit, und zwanzig Ellen lang. Man verfertigte ihn sonst nur in Gera, itzt aber auch in andern Orten. Er ist glatt wie Leinwand gewebet, und man gebrauchet ihn gewöhnlich zu Unterfütter. Er wird auch theils gewässert und gedruckt.

Viereck, (Kriegesbaukunst) eine Schanze oder ein Vestungswerk, so vier Ecken und vier Flanken hat.

Viereck der ledernen Tapeten, Fr. Carreau, dasjenige viereckige Stück Leder, so gemeiniglich 25 Zoll breit und 16 Zoll lang ist, und woraus die ledernen Tapeten ehedem zusammengeleimt und gebildet wurden. Diese Vierecke werden nach einem Modellbrett zugeschnitten, und oft sind in der Haut, woraus die Vierecke geschnitten werden, Ausschnitte, welche in die erforderliche Abtheilung hinein gehen. Wenn man diese Ausschnitte allemal wegschneiden wollte, so würde von dem Leder vieles verloren gehen. Man sucht deswegen diese Fehler so viel wie möglich auszubessern, und setzt deswegen Stücke ein. Wenn man diese Stücke einsetzen will, so beschneidet man die Stellen, oder man schärft die Ränder ab, worauf die Stücke zum Ausbessern gelegt werden sollen. Man sagt alsdenn: man fleischet die Haut aus, on escarne la peau, die Stücken werden auch selbst am Rande abgeschärft, und alsdenn werden die Stücken aufgeleimet. (s. lederne Tapeten.)

Viereckigter Grabstichel, (Kupferstecher) ein Grabstichel, der vierkantig ist, ein schief abgeschliffenes Ende und eine stumpfe Spitze hat, und bey dem Stechen einen breiten aber flachen Strich bildet.

Viereckschiff, (Schiffahrt) ein großes auf dem Verdeck des Schiffes gezeichnetes Viereck, zwischen dem großen Mast und Besan befindlich. Es dienet, die Bewegung der Flotte gleichförmig zu machen. Es ist einmal getheilet durch eine Linie, die gegen den Kiel trifft, und alsdenn auch durch zwey Diagonale durchschnitten. Es ist vermittelst desselben leicht zu sehen, ob die Schiffe, es sey in der Kolonne, oder sonst in der Linie, mit einander übereintreffen, und sie, wenn es seyn soll, so zu steuern, daß es geschehe.

Viereisen, (Stellmacher) ein Stemmeisen, womit derselbe, besonders in den Ecken, die Zapfenlöcher ausstemmet, wenn sie vorher mit einem gewöhnlichen Stemmeisen geöffnet worden. Dieses Eisen hat an jeder Seite seiner mittlern breiten Schneide noch eine schmale senkrecht stehende Schneide, womit bequem die rechten Winkel eines Zapfenlochs ausgestemmet werden können.

Vierer, **Vierling**, 1) eine kleine Scheidemünze in Obersachsen, deren drey einen guten Groschen machen; 2) ein Getraidemaaß im Würtembergischen, und endlich werden 3) auch die einerlei Fäßer Vierlinge genannt.

Vierfaß, s. Vierdraht.

Viergroschenstück, eine Münze, die vier gute Groschen, oder den sechsten Theil eines Thalers beträgt, und daher auch oft ein Sechstel genannt wird.

Vierhebicht Puchwerk, (Hüttenwerk) ein Puchwerk, dessen Däumlinge, die in jedem Puchstempel befindlich sind, allezeit im Umdrehen der Welle durch den Vierheber nach einander beweget werden.

Vierhörnigere Mütze, (Kürschner) eine altmodische Mütze, die einen Kolpak nach der Gestalt von vier hohen Hörnern hat. Gemeiniglich sind sie von Sammt mit einem Marderbräm.

Vierkantig. (Zimmermann) Im weitläuftigen Verstande dasjenige Holz, welches gleiche Vierecke hat; im engern Verstande aber heißt es so viel, als das Holz mit der Schnur so abschnüren, daß es nach gegebenem Maaße, z. B. 7 oder 9 Zoll stark, nach dem Beschlagen oder Behauen ins Gevierte bleibe.

Vierklöbrich, (Drechsler) ein Baum, der sich in vier Theile spalten läßt.

Vierling, ein Würtembergisches Getraidemaaß. Vier Vierlinge machen einen Simmer, acht Simmer aber einen Scheffel aus.

Vierling, s. Vierer.

Viermännischer Haspel, (Bergwerk) ein Bergbaspel, (s. diesen) woran vier Arbeiter denselben in Bewegung bringen, um eine desto größere Last von Erzen aus den Schachten zu fördern. Bey einem solchen Haspel werden zwey Schwungräder angebracht, die bis 6 Fuß hoch sind, und mitten zwischen die Schwungräder setzt man einen Trilling von 24 Zähnen. Ueber diesen Haspel legt man auf die Haspelstützen einen Rennbaum, der über den Liebschacht reichet, an welchem ein Stirnrad, das 72 Zähne hat, angebracht ist. Ueber den Rennbaum wird das Tau zum Anschlagen der Tonnen und Kübel gewickelt. Wenn nun an jedem Schwungrade zwo Personen solches drehen, so setzt der Trilling das Stirnrad des Rennbaums in Bewegung, und drehet solchen um, und die Tonnen oder Kübel werden aus dem Schacht gezogen. (s. Haspel)

Viermeiſter. So werden an einigen Orten die vier Tuchmachermeiſter genannt, die über die andern Mitmeiſter eine Art von Gerichtsbarkeit haben.

Vierpas. Im weitläuftigen Verſtande heißt dieſes bey einigen Handwerkern ein abgemeſſenes auf, oder in einen andern Körper paſſendes Viereck. Bey den Tiſchlern wird das Futter der Fenſter, welches die inwendigen Seiten deſſelben bekleidet, alſo genannt. Bey dem Schloſſer iſt es ein eiſerner Band von flachem Eiſen, welches um einen Schorſtein geleget wird, damit er nicht ſpringe.

Vierpas. (Bergmaſchinenbau) Bey einem Kunſtgeſtänge ein Rahmen auf jeder Seite mit vier eingeſchnittenen Zähnen, die beynahe die Geſtalt der Zähne eines Sperrrades, ſo in dieſe Zähne eingreift, haben, und vermittelſt welchen das an dieſem Rahmen oder Vierpas angebrachte Geſtänge hin und her geſchoben wird. Dieſer Rahmen wird durch den Umgang des Sperrrades mit ſeinen Zähnen hin und her, und zwar einmal ſoviel als das andere, getrieben. Der Vierpas hat zwey Arme, welche auf Rollen gehen, wovon der eine Arm in eine Schwinge mit einem etwas langen perpendikulären Loch eingreift, und die Schwinge hin und her beweget, und zugleich den Vierpas.

Vierſitziger Wagen, eine Kutſche, worinn vier Perſonen ſitzen können; im Gegenſatz eines zweyſitzigen, worinn nur zwey Perſonen ſitzen können.

Vierte, ein Maaß in Frankreich, womit man den Inhalt der Fäſſer miſſet, auf welche man die Weine und Branntweine füllet. Es hält beynahe ſoviel als die Velte. Man rechnet 8½ bis 9 Pinten auf eine Vierte.

Viertel. 1) Ein Maaß zu flüßigen Dingen: a) in Sachſen iſt das Viertel ein Biermaaß, welches 2 ganze oder 4 halbe Tonnen, oder 3 Dreylinge, oder 180 Meßkannen hält. Zwey Viertel machen ein Faß, und drey Viertel eine Kuffe. b) In Nürnberg iſt ein Viertel Getränkmaaß ſo viel, als 2 Meßkannen. c) Zu Frankfurth am Mayn iſt ein Viertel Wein der 20ſte Theil von einem Ohm; das Viertel aber hält daſelbſt ein Eichmaaß, oder 4½ Schenkmaaß. d) In Hamburg iſt ein Viertel ebenfalls der 20ſte Theil vom Ohm, ſo 1 Viertel oder 2 Stübchen, 8 Quartiere oder 16 Nößel ausmachet. e) In Holland hält ein Viertel Branntwein 5½ Mingel, und ein Viertel Wein 6 Mingel. 2) Ein Viertel oder Viert iſt auch ein Maaß zu Getraide, der vierte Theil eines Scheffels in vielen Orten Deutſchlands, und hält 4 Metzen, wie z. B. in Berlin, Dresden u. ſ. w.

Viertel Kartaunen, (Artillerie) ein Stück, welches 12 Pfund Eiſen treibt, 36 Zentner wiegt, und 24 Kaliber lang iſt. Man hält dieſe Stücke in den Veſtungen für die allerbequemſte.

Viertelskaſtorhut, (Hutmacher) ein Hut, den man ganz von Haſenhaaren machet, oder wo man dieſen ¼ Kameelhaare oder Vigognes Wolle zuſetzet. Jederzeit aber wird derſelbe mit 4 bis 6 Loth engliſchen Biberhaaren überzogen.

Viertelſchlagwerk, (Uhrmacher) ein Schlagwerk, wo alle Viertelſtunden der Hammer zum Schlagen beweget wird. So vielerley Uhren es giebt, eben ſo vielfach iſt auch die Einrichtung dieſes Schlagewerks. Gemeiniglich iſt anſtatt des Zahlrades eine Scheibe mit 4 Einfällen an das Schlagrad angemacht, welche das Schlagrad in Bewegung ſetzt, wenn die Viertelſtunde ſchlagen ſoll.

Viertelſtäbe, (Baukunſt) krumme Glieder einer Ordnung, die mit ihrer auswärts gebogenen Krümme einen Viertelkreis vorſtellen.

Viertelston, (Muſiker) ein Ton, welcher den vierten Theil eines ganzen Takts dauert, auch nur ſchlechthin ein Viertel heißt.

Vierter Pfennig, Fr. Le quart de frais, (Bergwerk) ein Beytrag zu den vom Stöllner zu Treibung eines Orts, damit eine Zeche gelöſet wird, aufgewendeten Koſten, der an den Stöllner geſteuert wird.

Vier und zwanzig Stundenuhr, eine Uhr, die in einem Aufzuge 24 Stunden läuft.

Vierung, (Bergwerk) viertehalbe Lachter in das Hängende und ſoviel in das Liegende vom Saalbande des Ganges, ſo weit ein jüngerer im Felde ſich von dem ältern Gang entfernet halten, oder geſchehen laſſen muß, daß er ausgetrieben werde. Dieſes Recht komt auch einem Gang zu, wenn er durch ein Flötz ſetzet, nachdem es ſchon das Alter hat.

Vigans, eine Art grober Tücher, welche Arten von Pinchinäen ausmachen, deren ſich die gemeinen Leute in der Levante zu Unterweſten im Winter bedienen. Sie werden ſonderlich in Languedoc gemacht, und auf der Meſſe zu Beaucaire verkaufet. Die Türken nehmen ſie ſtark zu ihren Regenmänteln, und die Franzoſen handeln damit ſtark nach Konſtantinopel, Smirna und andern Handelsplätzen in der Levante.

Vignetten, Fr. Vignettes, kleine in Kupfer geſtochene oder in Holz geſchnittene Zierrathen, welche man zu Anfange eines Buchs oder einer Abtheilung deſſelben ſetzet. Die Vignetten ſollen ſich auf den Inhalt der Bücher beziehen. Man iſt heut zu Tage ſehr für die Vignetten eingenommen, ſo daß man ſie faſt in allen Werken antrifft.

Vigognewolle, **Vicognewolle**, **Vicunhawolle**, **Vicunjawolle**, Wolle, die von einem amerikaniſchen Thiere dieſes Namens komt, welches in den Gebirgen in Peru von Lima an bis Arika angetroffen wird. Es iſt ſo groß als eine Ziege, und an Geſtalt faſt wie ein Schaf. Es trägt ſeinen Kopf wie ein Kameel, deſſen Kopf ſolchem auch ziemlich gleich ſieht. Sein Haar oder Wolle iſt braun, oder auch aſchgrau, zuweilen mit weißen Flecken untermiſchet, und wird ihm jährlich einmal abgenommen. Man hat davon dreyerley, **Carmeline**, **Baſtard** und **Klumpenwolle**, welche deswegen ſo heißt, weil ſie in Klumpen heraus komt. In Spanien braucht man ſie zu verſchiedenen wollenen Zeugen. In Frankreich und Deutſchland braucht man ſie aber nur zu feinen Hüten, wiewohl ſie dazu auch nicht allein kann gebraucht werden, ſondern allezeit mit Kaninchenhaaren und Haaſenhaaren vermengt

werden

werden muß. Besonders wird sie zu dem Vergolden der Hüte, (s. dieses) oder zum Ueberzuge gebraucht.

Villan, eine Art Baumwolle, welche aus der Levante, und vornehmlich von Aleppo komt.

Vink, heißt bey dem Wallfischfange ein kleines Stück würflicht geschnittener Speck, ½ Fuß lang und 2 Daumen breit.

Vintia, eine kleine Silbermünze, so in Portugal geschlagen wird, und daselbst gangbar ist. Sie hat mehr Kupfer als Silber in ihrem Gehalt, und gilt 20 Rees, daher sie auch ihren Namen erhalten hat. In den portugisischen Provinzen in Ostindien ist es auch eine Rechenmünze.

Viola, Viole, (Musiker) eine Alt- oder Tenorgeige. Man pflegt gemeiniglich die Wörter Alt und Tenor dabey zu setzen.

Viola da Gamba, Ital. (Musiker) eine Geige, die man zwischen den Füßen halten muß, denn Gamba heißt auf deutsch ein Fuß. Sie wird auch Kniegeige genannt, hat 6 Saiten, wird durch Quarten gestimmt, und in der Mitte eine Terz, die große Viol di Gamba, oder Kontrabassa da Gamba, wird von den meisten ganz durch die Quart gestimmt.

Viola d'Amore, Viol d'Amour, (Musiker) eine mit vier stählernen und einer Darmsaite, welches die Quinte ist, bezogene Violine, von besonderer Form und Stimmung. Der Akkord ist C moll, oder C dur, wiewohl es besser und nicht so gezwungen ist, wenn sie wie eine ordentliche Violine gestimmet wird, weil man sodann alles ungezwungen darauf spielen kann. Ihr Klang ist silbern, dabey angenehm und lieblich.

Viol d'Amour, s. vorher.

Viol di Gamb, (Orgelbauer) ein Orgelregister, so zu den Flöten gehöret, und sehr enge ist, damit es dem Bogenstrich und das Nößeln des besaiteten Instruments gleiches Namens nachahmen kann. Sie ist acht- oder sechzehnfüßig.

Viole, (Orgelbauer) eine Orgelpfeife, so den Klang eines Bogenstrichs auf einer Alt- oder Tenorvioline angeben soll. Es ist eine offne Flötenstimme 8 und 4 Fuß, wovon die kleinere auch wohl Violet genennet wird. Sie muß wegen des Klanges billig enge seyn.

Viole di Braccio, Ital. s. Bratsche.

Violet, Violenblau, Veilchenblau, (Färber) eine aus Blau und Roth gemischte Farbe. Alles muß erst roth gefärbet werden, welches, nachdem es schön oder schlecht gefärbet werden soll, entweder mit Cochenille, Kermes, Färberröthe ꝛc. oder mit Orseille, Brasilienholz geschieht, worauf es durch eine Blauküpe gezogen wird, die, nachdem die Schattirung helle oder dunkel seyn soll, entweder schwach oder stark seyn muß. Wiewohl man auch umgekehrt verfahren kann, nämlich erst blau, und denn roth färben. Man unterscheidet und benennet die verschiedenen Schattirungen mit verschiedenen Namen. Die erste und beste nennt man das holländische Violet, so die angenehmste von diesen Farben ist; die zweyte Art nennt man Bischofsviolet, der man nicht so starke Küpe giebt, welches ihr einen viel röthern Schimmer giebt. Die abfallenden Grade vom Bischofsviolet machen die verschiedene Schattirungen vom rothen Lilla aus.

Violet auf Leinen. (Färber) Wenn man Leinen mit dieser Farbe färben will, so nimt man auf 6 Pfund Leinen ¾ Pfund Weinstein, ½ Pfund Alaun, 1 Loth Fernambock, 1 Loth Salpeter, aufgesotten, und das Garn darinn vier Stunden liegen gelassen. Alsdenn nimt man 1 Pfund Braunholz, ½ Pfund Fernambock, in einem großen Topf abgesotten. Diese Farbe braucht man also: Man theilt die Farbe in vier Theile, und zieht das Leinen durch jeden Theil durch. Zum ersten Zug braucht man 1 Loth Schmack, 1 Quentlein Salmiak, die man in die Farbenbrühe thut. Bey dem zwoten Zug thut man ½ Loth gebrannten Weinstein und 1 Quentlein Grünspan hinzu. Zum dritten Zug ½ Loth Schmack, ½ Quentlein Salpeter, und endlich bey dem vierten Zug, wenn das Garn oder Leinen zu röthlich bleiben will, nimt man 1 Maaß scharfe Lauge, und gießt solche darunter, so wird das Leinen schon violet. Nach jedem Durchzuge aber muß das Leinen allemal erst trocknen, ehe man den folgenden Durchzug thut.

Violetblauen Purpur. (Färber) Wenn man diesen ohne eine Blauküpe färben will, so darf man nur in die Scharlachbrühe von Cochenille Extrakt aus Wißmutherz schütten, so erhält man die gedachte Farbe.

Violet bräunlich zu färben. Man siedet die Waare erst in Alaun und Weinstein ab, auf 1 Pfund Waare nimt man 4 Loth weißen Weinstein und 8 Loth Alaun. Man siedet die Waare in genugsamen Wasser, welches eine halbe Stunde geschehen muß, denn kühlet und spület man sie aus. Nach diesem siedet man Fernambock in einem Sack eine Stunde ab, nimt den Sack aus der Brühe, und thut zu derselben genugsames Wasser. Man thut die Waare in die Brühe, und kehret sie darinn eine Stunde lang, ohne sie kochen zu lassen, um. Unterdessen hat man aus Braunholz eine andere Brühe gekocht, und thut das roth gefärbte Garn sogleich aus der ersten Farbenbrühe in diese zwote blaue Brühe, und kehret sie so lange darinn um, bis man die verlangte Schattirung von Violet erhalten hat. Alsdenn kühlet und spület man die Waare, und sie ist fertig. Auch kann man diese Farbe auf folgende Art färben: Man nimt auf 6 Pfund Waare ¼ Pfund Braunholz, ½ Pfund Weinstein, 2 Loth Salz, auch etwas von Urin, und läßt den Zeug darinn wohl sieden, alsdenn wird das Wasser weggegossen und eine andere Farbenbrühe gemacht, von 3 Pfund Braunholz, 1 Loth Salpeter, welches man in Urin abkocht, alsdenn kann man in der Brühe drey- oder viermal färben, bis es die verlangte Farbe hat.

Violet Druckfarbe. (Kattundrucker) Diese Farbe entsteht von Eisenbrühe und reinem Wasser zu gleichen Theilen, das mit cyprischen Vitriol versetzt wird. Man nimt auf 2 Quart dieser gemischten Brühe ein Viertelpfund Vitriol, löset solchen in warmen Wasser auf, schüttet solchen dazu, und schüttelt es gut untereinander. Nachher wird diese Brühe mit arabischem Gummi verdickt.

Zu einem Quart Farbenbrühe müſſen ½ Pfund Gummi genommen, klein geſtoßen, und mit der warmen Brühe vermengt werden, daß daraus ein dicklicher Brey entſtehe. Je nachdem die Farbe heller oder dunkler werden ſoll, ſo muß mehr oder weniger Vitriol beygemiſchet werden; je mehr Vitriol, je heller, und umgekehrt.

Violetfarbe zum Lackiren. Hierzu nimt man von dem beſten auserleſenen Gummilak, ſo in Körnern iſt, vom beſten Florentinerlak, vom beſten Bleyweiß und engliſche blaue Aſche, von jedem gleich viel, und reibet ſolches auf einem Reibeſtein, und verfahret damit wie mit andern Farben beym Lackiren. (ſ. Lackiren)

Violet ohne Blau zu färben. (Färber) Wenn man dieſe Farbe färben will, ſo darf man nur in die rothe Brühe von Kermesbeeren weißen Vitriol mit Weinſteinkryſtallen vermengt thun, ſo erhält man ein ſchönes Violet, ohne daß der Zeug in der Blaukür gefärbt werden darf.

Violet Papier zu färben. Man nimt Blauholz, ſiedet es und ſeihet es durch. Alsdenn thut man Alaun hinzu, ſiedet die Brühe mit Stärke, und läßt ſie unter ſtetem Umrühren erkalten, und dann wird das Papier damit angeſtrichen.

Violine, Geige, Fidel, (Lautenmacher) ein muſikaliſches Inſtrument, welches mit vier Saiten bezogen iſt, und mit dem Bogen geſtrichen, und mit der linken Hand die Saiten gegriffen werden. Die ſchätzbarſten Eigenſchaften einer Violine beſtehen darinn, daß ſie leicht und dennoch haltbar ſey, daß ihre Decke einerley Ton mit ihren Saiten hat, und daß ihre Theile in einem guten Verhältniß gegen einander ſtehen. Geſchickte Künſtler nehmen ſich in Abſicht dieſer Verhältniſſe der Theile die Violinen der berühmteſten Lautenmacher zum Muſter, und ſtellen auch wohl ſelbſt ſo oft und lange Verſuche an, bis ſie ein gutes Verhältniß gefunden haben. Dies gilt ſowohl von der Länge und Breite jedes Theils, als insbeſondere von der Dicke und Wölbung des Bodens und der Decke. Nach Maaßgabe dieſer gefundenen Verhältniſſe werden Modelle oder Formen verfertiget, die ſie bey der Verfertigung einer Violine leiten müſſen. Allein jeder Lautenmacher iſt mit der Entdeckung der aus eigener Erfahrung gefundenen Verhältniſſe ſehr geheim, und wird ſie ſelten ſeinen Geſellen oder Lehrlingen entdecken. Die Theile einer Violine führen in der Kunſtſprache folgende Namen: der Umfang der Violine heißt die Zarge oder der Bügel, (ſ. Zarge) der Boden, der unter der Zarge liegt, und die Decke, die oben darauf beveſtiget iſt; der Hals, der an dem obern Ende angebracht iſt, und worinn der Wirbelkaſten mit ſeinen Wirbeln ſich befindet. Dieſe und der Saitenhalter ſpannen die Saiten aus, welche nicht weit von dieſem entfernt auf einem Steg liegen, und über das Griffbrett von den Wirbeln gehen. Der Theil jeder Saite, die darauf ausgeſpannt iſt, giebt nur von der Kante des Wirbelkaſtens bis zum Steg einen Ton, weil die Saite auf der Kante des Wirbelkaſtens und auf dem Steg aufliegt, folglich auch hinter beyden Theilen zum Ton nichts mehr beytragen kann. (Man ſehe alle unterſtrichene Wörter an ihrem Ort) Der Anfang der Verfertigung wird mit der Zarge gemacht; alsdenn wird der Boden auf die Zarge aufgeſetzt. Der Boden ſowohl als die Decke einer Violine iſt gewölbet, und dieſe Wölbung befördert den durchdringenden Ton des Inſtruments; die Wölbung aber endiget ſich bey beyden neben der Zarge in einer Hohlkehle, die weiter keinen Zweck zu haben ſcheint, als dem Boden eine ſichere Lage auf der Zarge zu geben. Beyde ſind auch neben der Zarge nur dünne. Ehe die Decke auf der Zarge beveſtiget wird, muß der Hals an die Zarge angeſetzt werden, weil er in dem Innern der Violine vernagelt wird. In dem Halſe wird der Wirbelkaſten ausgehöhlt, worinn die Wirbel zu ſtecken kommen. Auf dem Halſe wird das Griffbrett aufgeleimt, welches auf demſelben bis an den Wirbelkaſten ruhet, ſein hinterer Theil aber geht über die Decke der Violine weg. Endlich wird der Hals an die Violine beveſtiget. Nach dem Halſe wird die Decke auf die Zarge aufgeſetzt, welche vermittelſt einer Schraubenzwinge aufgeleimt wird. Wenn dieſe Zuſammenfügung trocken iſt, ſo wird die Stimme (ſ. dieſe) vermittelſt des Stimmſetzers (ſ. dieſen) in das Innere der Violine geſetzt. Dieſe komt hinter den Steg, nach dem Saitenhalter zu, unter der Quinte zu ſtehen. Der Saitenhalter wird vermittelſt eines Knopfs, der einen Zapfen hat, und in der Zarge mit dem Halſe parallel auf der gegen über ſtehenden Seite in dem dazu eingebohrten Loch beveſtiget und eingeleimt iſt, beveſtiget, indem ein Draht durch das Ende des Saitenhalters gezogen, und ſolcher mit dem in der Zarge ſteckenden Knopf vereiniget wird. Die von dem Saitenhalter und in demſelben beveſtigte Saiten und von den Wirbeln ausgeſpannte Saiten ruhen auf dem Stege. (ſ. dieſen) Der Künſtler theilet die ganze Länge der Violine von dem vorderſten Rande, wo die Spitze des Saitenhalters iſt, bis zu der Kante des Wirbelkaſtens, da wo er ſich anfängt, in acht gleiche Theile, und entfernet den Steg um ⅞ von dem vorderſten Rande der Decke. Hierdurch wird alſo die wahre Länge der klingenden Saiten beſtimmt. Der Bezug beſteht aus 4 Darmſaiten, wovon die gröbſte oder das g noch überdem mit Draht beſponnen wird. Dieſe vier Saiten ſind allen Tönen des Diskants gerecht, indem man ſie durch die Finger am Griffbrett nach Gefallen verkürzt, und dadurch die Töne angiebt. Endlich wird um den ganzen Umfang der Decke ſowohl, als des Bodens, eine Leiſte von ſchwarz gebeitztem Ahornholze eingeleget. (ſ. dieſes) Nachdem die ganze Violine fertig iſt, und ehe ſie noch bezogen wird, wird ſie noch erſt polirt. Der Künſtler reibet nämlich alle ihre Theile mit der Raſpel, mit feinen Feilen, mit Ziehklingen, und endlich mit Schachtelhalm ab, und überzieht ſie zuletzt mit einem dünnen nach Willkühr gefärbten Lackfirniß.

Violinſaiten, (Muſiker) Saiten, womit man nicht allein Violinen, ſondern auch Bratſchen, Harfen ꝛc. beziehet. Das gröbſte g bekomt drey Theile, und dieſes wird außerdem mit einem unächten Silberdrahte an einem eiſernen Drahtrade überſponnen, ſo wie die beyden Saiten G und C zum Violoncell mit der Saite Numer 10

überzogen werden. Zur Violinsaite a gehöret die Nummer 15. Zu dieser Absicht wird die Darmsaite an zwey Rädern bevestiget, die man drehet, und man führet ihr mit der linken Hand den Draht zu, der sich also von selbst dichte um dieselbe drehet. Zur Violine bespinnet man eine schwache a Saite, welche durch diese Bewicklung zu einer g Saite wird.

Violon, Violonbaß, (Orgelbauer) eine 16 und 8füßige offene Flötenstimme für das Pedal, von Metall oder von Holz, welche den Bogenstrich des Kontraviolons nachahmen soll. Die Cörper sind engerer Mensur, als bey den Prinzipalen, daher die Intonation einen guten Meister erfordert, daß die Pfeifen recht schneidend ansprechen, und nach dem Ansprechen nicht gleich in die Oktave oder Quinte übergellen. Die metallne Pfeifen erfordern starke Lefzen (Labia). Von Holz sind sie besser. Vor Zeiten wurde an dem Ort des Ausschnitts ein Blatt von Metall eingeschoben, oder auch nur ein hölzernes, doch also, daß es nicht über Kirn, sondern nach dem Faden, geschnitten wurde. Itzt macht man diese Umstände nicht. Das Beste hiebey ist, die Verschläge durch Schrauben zu verwehren, so kann man den Wind geben, wie man will.

Violonbaß, s. vorher.

Violon Bastarda, Ital. eine Art von Viol de Gamba. Sie wird wie ein Tenor gestimmt, aber das Korpus ist etwas größer und länger. Es sind oft unter den gemeinen 6 Darmsaiten noch 8 andere stählerne und gedrehete messingene, wie auf den Pandoren, welche mit den Darmsaiten gar rein und gleich gestimmet werden, und hernach von sich selbst ungerührt mit klingen.

Violoncello, (Musiker) eigentlich die Baßviola, und Viola di Spala. Kleine Baßgeigen in Vergleichung der größern mit 4, 5 auch 6 Saiten, worauf man mit leichterer Arbeit, als auf den großen, allerhand geschwinde Sachen, Variationen und Manieren machen kann. Insonderheit hat die Viol di Spala, oder Schultertviole, eine große Wirkung bey dem Accompagnement, weil sie stark durchschneiden, und die Töne rein ausdrücken kann. Sie wird mit einem Bande an der Brust bevestiget, und gleichsam auf die rechte Schulter geworfen; hat also nichts, was ihren Resonanz verhindert oder aufhält.

Violstein, Fr. Pierre sentant la violette, ein schiefriger grauer oder brauner Stein, der, wenn er gerieben wird, wie Veilchenblumen riechet, welcher Geruch aber mehrentheils von einem darauf liegenden Moos herrühret. Doch riechet auch mancher an sich selbst ohne Moos. Es bricht dergleichen im Marggrafthum Meißen, in Schlesien und in der Schweitz.

Vire, Viree, eine Art von englischen Krepunen, oder jaspisartigen Krepunen, oder jaspisartigen Etaminen, welche etwas kräuselichter sind, als die ordentlichen Etamine, und fast wie Kreppflor aussieht. Ihr Eintrag ist von Wolle, und mit dem Eintrage von einerley Farbe, und halb von Seide, von einer andern Farbe. Die Wolle, die dazu gebraucht wird, kann keine andere, als natürlich englische seyn. Man hat einfache und doppelte Virees. Anfänglich kamen sie nur aus England; itzt aber werden sie fast alle in Frankreich gemacht, und vornehmlich zu Amiens, Alenzon und Angers.

Viree, s. vorher.

Virtuose, eine Person, die in einer gewissen Kunst und Wissenschaft, als in der Musik, Malerey, Kupferstechen u. s. w. andre übertrifft, und darinn excellirt.

Visir, heißt die Oeffnung an den Helmen oder Kasketten, welche entweder frey oder mit eisernen Riesen verwahret ist, um das Gesichte brauchen zu können.

Visir, (Büchsenmacher) das Eisenblech, so auf dem Rohr einer Büchse angebracht ist, um durch dessen Ausschnitt das Richtkorn vorn auf der Büchse beym Schießen zu visiren. Dies Visir hat eine Klappe, die man, nachdem die Büchse weit oder nahe tragen soll, stellet. Es ist oben rund ausgeschnitten (gesenkt), und wird blau angelaufen, damit es nicht blende. Man schiebt es auf das Rohr, so wie die Hasten. (s. diese)

Visiren, Fr. Jauger, den Inhalt gewisser Körper, als der Wein- Brantwein- Bier- Oel- und Syrupfässer und anderer Gefäße, worinn flüßige und trockne Sachen aufgehoben werden, ausmessen und dadurch ihren Inhalt erforschen. Dieses geschieht vermittelst des **Visirstabes,** oder der **Visirruthe,** womit der zumessende Körper nach seiner Länge, Breite, und Höhe überschlagen, und also dessen Gehalt erforschet wird. Dieses Visiren beruhet nicht auf ganz richtigen Gründen, und man muß sich begnügen, wenn es beynahe zutrifft. Es geschieht gemeiniglich von geschwornen Personen, die man **Visirer** oder **Schätzer** nennt. (s. auch Eich)

Visirer, s. **Visiren.**

Visirkorn, (Büchsenmacher) an einer Büchse oder Flinte vorn am Ende des Rohrs das kleine eingeschobne Korn, mit welchem man durch das **Visir** nach dem Ziel sieht, wenn man schießen will.

Visirkunst, die Kunst, mit dem Visirstabe zu visiren. (s. dieses)

Visirring, s. **Schießklinge.**

Visirscheibe, (Dammsetzer) ein Werkzeug, womit der Abfall einer Gosse in einer Straße, auch überhaupt der Abfall der Straßen visiret oder erforschet wird. Es ist eine runde Scheibe, die einige Fuß im Durchmesser hat, schwarz angestrichen ist, und in der Mitte einen weißen Fleck hat. Vermittelst einer Falze läßt sie sich zwischen zwey Stäben hinauf und hinab schieben. Wenn man die Straße abwiegen oder visiren will, so wird an dem Anfang einer **Strecke** (s. diese) ein Stab senkrecht in die Erde gesteckt, und in einer Entfernung von 6 Fuß ein zweyter. Auf beyde Stäbe wird die Grundwaage gesetzt und probiret, ob die Stäbe genau senkrecht stehen, und ob auch die Spitzen beyder Stäbe sich decken, oder ob sie beyde gleich über die Horizontallinie hervortragen. Am Ende der Strecke werden abermal zwey Stäbe gestellt, woran die Visirscheibe bevestiget ist, und die Stäbe werden mit der Grundwaage senkrecht gerichtet. Der Dammsetzer hält hierauf die Augen gegen die Spitze des ersten Pfahls zu

Anfang der Strecke, und läßt die Scheibe von einem zweyten Dammſetzer ſo lange verſchieben, bis ſich der weiße Fleck auf der Scheibe und die Spitzen der beyden Pfähle zu Anfang der Strecke decken. (ſ. Strecke) Er findet den Abfall der Strecke, wenn er nicht nur die Höhe des erſten Stabes zu Anfang der Strecke, ſondern auch bey den letzten Stäben zu Ende der Strecke von der Erde bis zu dem weißen Fleck der Tafel mißt. (ſ. Abwiegen und Abfall)

Viſirſtab, Viſirruthe, ein Stab, der mit gewiſſen Maaßen bezeichnet und mit Zahlen bemerkt iſt, womit man die Gefäße viſiret, und ihren körperlichen Inhalt erforſchet.

Viſirſtab zu machen, ein Viſirſtab, wodurch man finden kann, wie viel Maaß in einem jeden hohlen Körper befindlich ſind. Man gieße zu dieſem Ende ein Maaß Waſſer in ein Gefäß, das ein Paralleloipedum iſt, und rechne den körperlichen Raum aus, den dieſes Waſſer einnimt. Man ziehe aus dieſem Inhalt die Kubikwurzel, ſo bekomt man die Seite von einem Kubus, der ein Maaß hält. Man trage dieſe Seite, ſo oft als man kann, auf einen Stab, der 2 Zoll breit und ¾ Zoll dick iſt, und zwar nach dem Maaßſtabe, wornach man die Länge, Breite und Höhe des Waſſers gemeſſen hat. Damit man auch kleinere Theile meſſen könne, ſo theile man die Seite des Kubus, der ein Maaß hält, in 10 gleiche Theile ein, ſolchen theile man wieder in 10 Theile u. ſ. w. ſo kann man Ruthen, Füße und Zolle haben.

Viſirreiſen, (Brunnenmacher) eine vierkantige glühend gemachte elſerne Stange, oben mit einem Griff, womit die zugefrorne Brunnenröhre aufgethauet wird. Man braucht es auch, den Brunnen zu ſuchen, wenn man ſeine Lage vergeſſen hat.

Viſirreiſen, ſ. Stückviſirer.

Vitin, eine portugiſiſche Silbermünze, ſo 20 Rees, und nach ſächſiſchem Gelde ungefähr einen guten Groſchen und 5½ Pfennig hält.

Vitinen, Witinen, kleine platte Fahrzeuge, ſo in Lithauen und Preußen auf den Flüſſen gebräuchlich ſind.

Vitrifiziren, (Chymie) Steine, Metalle, Mineralien durch Hülfe des Feuers zu Glas bringen.

Vitriol, Fr. Vitriol, ein Salz, welches aus der Schwefelſäure und einem Metall beſteht. Man hat davon dreyerley Arten, **grünen oder Eiſenvitriol, blauen oder Kupfervitriol**, und **weißen oder Zinkvitriol**, welcher Galizenſtein genennet wird. Dieſe Sorten werden ſowohl in der Grube von der Natur erzeugt gefunden, als auch durch Kunſt gemacht. Jener heißt gewachſener Vitriol, Töckelgut, Raſengut, dieſer aber geſottener. Der Cyprliſche oder Romaniſche Vitriol iſt ein guter Kupfervitriol, und kann in Deutſchland auch geſotten werden, daß er dieſen Sorten nichts nachgiebt. Er kann durch Zuſatz reinen Kupfers aus dem grünen Vitriol gemacht werden, wenn er genug Säure hat.

Vitriolerde, Atramentſtein, Fr. Terre, ou pierre vitriolique proprement dite, (Bergwerk) eine milde, erdhafte Miner, welche durch Auslaugen Vitriol giebt, und roth, gelblicht, ſchwärzlicht oder blau iſt. Die rothe giebt Eiſenvitriol, die grüne und blaue Kupfervitriol, doch ſelten ohne Vermiſchung.

Vitriolhütte, Fr. Attelier à faire du vitriol, die Werkſtatt oder die Anſtalt, in welcher Vitriolkies oder Erde ausgelauget, und zu Vitriol geſotten wird.

Vitriolkern, Fr. Fleur de vitriol, das Vitriolerz, ſo beym Waſchen des Schlamms aus der Schlammbütte in Stücken wie Eyer oder Nüſſe ausgehalten wird.

Vitriolkies, Fr. Pyrite vitriolique, (Bergwerk) Schwefelkies, welcher, wenn der Schwefel daraus getrieben worden, noch ſoviel Schwefelſäure bey ſich hat, daß er nebſt den darinn vorhandenen Eiſen- und Kupfertheilen Vitriol geben kann.

Vitriolklein, Fr. Limon de vitriol, (Vitriolſiederey) dasjenige, ſo aus dem aus der Schlammbütte gekommenen und in die Waſchbütte gebrachten Bodenſatz durch den Korb geht.

Vitriollauge, Fr. Leſſive vitriolique, (Vitriolſiederey) Waſſer, ſo das ſalzige, vitrioliſche Weſen aus dem darein geſchütteten Vitriolkies gezogen hat, dadurch ſalzig geworden iſt, und, wenn es nach dem Sieden wieder in die Kälte komt, Vitriolkriſtallen anſetzet.

Vitriolmeiſter, der Arbeiter in der Vitriolhütte, welcher die Arbeit in der Hütte nebſt den dazu gehörigen Arbeitern unter ſeiner Aufſicht hat.

Vitriolöl, ein Oel aus Vitriol zubereitet, das insbeſondere bey der Färberey und Druckerey ſeinen großen Nutzen hat. Vor dem Deſtilliren des Oels müſſen von dem grünen Vitriol die überflüßigen wäßrigten Theile durch das Kalziniren abgetrieben werden. Denn das Deſtilliren wird hierdurch nicht allein verkürzt, ſondern es wird auch zugleich der Gefahr vorgebeuget, daß die Vorlage der Retorte von den elaſtiſchen Dünſten nicht geſprenget werde. In dieſer Abſicht kalziniret man den Vitriol folgendergeſtalt: Sechs bis acht Pfund vom grünen Vitriol werden im Sommer ſo lange in die Sonnenhitze, oder im Winter auf einen heißen Ofen geleget, bis der Vitriol zu einem weißen Pulver zerfällt, oder man ſetzet ſtatt deſſen den Vitriol in einem irrdenen oder eiſernen Gefäß an ein nach und nach verſtärktes Feuer, bis der Vitriol anfängt zu fließen und zu rauchen. Bey einem noch mehr verſtärkten Feuer wird der Vitriol dick und aſchgrau. Wird dieſe Maſſe beſtändig umgerühret und das Feuer vermindert, ſo bleibt endlich ein trocknes Pulver übrig. Mit dieſem Pulver füllet man zur Hälfte eine Retorte an, bringt dieſe in einen Reverberirofen, verſchmieret alles ſorgfältig, und legt einen Vorſtoß an, wie die Scheidekunſt ſolches erfordert. Bey einem mäßigen und nach und nach verſtärktem Feuer zeigen ſich anfänglich wäßrichte, und wenn das Feuer 6 bis 8 Stunden verſtärket iſt, weiße Dämpfe. Die wäßrigten Dünſte werden am beſten in einer kleinen Vorlage an dem Schnabel des Vorſtoßes gefangen, und die weißen Dämpfe in dem Vorſtoße ſelbſt. Aus dieſen weißen Dämpfen entſteht in dem Vorſtoße der

Vitriolgeiſt. Mit dem vorgedachten Grade des Feuers treibt man etwa 12 bis 18 Stunden, bis ſich das Vitriolöl zeigt. Alsdenn wird der erſte Vorſtoß mit dem Vitriolgeiſt abgenommen, und ein andrer angeklebet, worinn ſich das Vitriolöl ſammlet. Es fließt an den Seiten der Vorlage hinab, und das Feuer wird zugleich dergeſtalt verſtärket, daß die Retorte völlig 12 Stunden lang glühet. Endlich wird die Vorlage mit Behutſamkeit abgenommen, und das übergetriebene Oel durch einen gläſernen Trichter in ein gläſernes Gefäß gegoſſen. Es kann auch aus dem kalzinirten Alaun eine Vitriolſäure deſtillirt werden, aber man erhält weniger, weil ſie mit dem Alaun ſtärker, als mit dem Vitriol vereiniget iſt. Die gewonnene Säure heißt auch alsdenn Alaungeiſt.

Vitriolſchmand, der Bodenſatz, (Remanent) welcher vom Vitriolſieden auf dem Boden liegen bleibt, und aus einem ſchmierigen, eiſenhaften, an Farbe rothen Körper beſteht.

Vitriolſiedeknecht, ein unter dem Vitriolmeiſter ſtehender Arbeiter, welcher die Heitzung des Ofens beſorget, und die Pfanne rühret.

Vitriol ſieden, Fr. cuire la leſſive vitriolique, die Arbeit, da die Vitriollauge über dem Feuer in einer bleyernen Pfanne ſo lange gekocht wird, bis ſie oben eine Haut bekomt, und dahin gebracht worden, daß in der Kälte die Vitriolkriſtallen ſich daraus anſetzen oder wachſen können.

Vitriol, vermiſchter, doppelter, (Bergwerk) ein Vitriol, der mehr als eine metalliſche Subſtanz, und bald Eiſen, bald Kupfer, bald aber auch zugleich Zinkvitriol in ſich hat. Er beſteht in dem blaulichgrünen vermiſchten und dem lichtgrünen vermiſchten. Den erſten findet man in Zapfen, Blumen und Kriſtallen in den Kupfergruben; der andre enthält zugleich Eiſen, Kupfer und Zink in ſich, und er wird eben ſowohl in Kriſtallen, Zapfen und Blumen gefunden.

Vivace, (Muſiker) ſoviel als freudig, friſch.

Vizcache, eine Art Kaninchen in Peru von aſchgrauer Farbe, aus deren Haaren ein feiner Zeug gewebet wird.

Vleet, Vloot, ein zum Wallfiſchfang ausgerüſtetes großes von ſieben Schaluppen begleitetes Schiff der Holländer. Ferner heißt Vleet auch die ganze zu dieſem Gewerbe gemachte Ausrüſtung.

Vlinz, die alte deutſche Benennung des Kieſels.

Vloot, ſ. Vleet.

Vloot-Schut, eine Gattung Lichters (ſ. dieſe) in den Kanälen von Amſterdam, zum Ab- und Einladen der Schiffe.

Vls, eine Abkürzung im Schreiben, ſoviel als Vlämiſch, als Vols heißt Pfund Vlämiſch; ſchvls, Schilling vlämiſch, und Hvls, Groot vlämiſch.

Vogelbauer, Gebauer, Käfigt, Vogelhaus, ein kleines von Draht oder Holz gemachtes Behältniß, welches ſowohl den auf dem Vogelheerd nöthigen Lockvögeln, als auch den in den Zimmern befindlichen Sangvögeln zur Wohnung dienet. Sie werden auf mancherley Art verfertiget. Etliche rund wie eine Kugel, von lauter Draht, welche oben einen eiſernen Ring haben, wie zu den Papageyen u. dgl. etliche bogenweis, halbrund, etliche länglicht, von drey oder vier Springen, etliche weit und hoch, und in der Mitte mit einem runden Hölzchen oder kleinen Teller mit doppeltem Tuch überzogen, daß ſich der Vogel darauf ſchwingen und ſetzen kann. Die Häuſer der großen Heerdvögel macht man von Holz. Die fleißig auf den Buſch ſtellen, machen ſolches folgendergeſtalt auf eine runde Scheibe: Sie theilen dieſe Scheibe in 6, 8 oder 12 Theile, darnach ſie ſolche groß haben, oder viel Lockvögel darein ſetzen wollen. So viel Fächer ſind, ſo viel Säulchen werden auch angebracht, und in der Mitte komt eine große Säule zu ſtehen; um dieſe werden kleine Bretter um und um genagelt, und dieſes giebt in alle Fächer die Eßtröge; oben hat die Säule ein Loch und iſt eingekerbt, das Eſſen dadurch hinein zu ſchütten; außen wird einem jeden ſein Trinkgeſchirr angehängt.

Vogelbolzen, Fr. le fouet, (Bergwerk) eine Peitſche mit 6 bis 8 Riemen, darein Knoten geknüpft ſind, damit der Jungenſteiger die Scheidejungen ſtraft, wenn ſie entweder unfleißig ſind, oder ſonſt ſich ungezogen erweiſen.

Vogeldunſt, der allerfeinſte Schrot, womit man Vögel ſchießt, wovon er auch ſeine Benennung hat.

Vogelfang, (Vogelſteller) da man allerley Vögel entweder mit Garnen oder Netzen auf den mancherley Vogelheerden (ſ. dieſe) oder mit Schlingen, Bohnen, Sprenkeln u. dgl. fängt, wovon jedes an ſeinem Orte nachzuſehen, wie damit verfahren wird.

Vogelflinte, eine kleine Flinte, (ſ. dieſe) womit man nach Vögeln ſchießt. (ſ. auch Jagdflinte)

Vogelhecken, (Nadler) ſind große Bauer, worinn die Vögel in den Zimmern hecken, z. B. die Kanarienvögel. Sie werden von Draht geflochten, ſind gemeiniglich nach einer länglichten viereckigten Geſtalt, und die Rahmen, woran das Flechtwerk beveſtiget iſt, ſind von Holz. Bald iſt das Ganze zierlich, bald einfach von Meſſingdraht geflochten.

Vogelheerd, (Vogelſteller) ein Platz, darauf der Vogelſteller ſeine Netze ausbreitet und Lockvögel aufſtellet, damit er in ſeiner daneben erbaueten Hütte die einfallenden Vögel berücke und fange. Man hat verſchiedene Gattungen, als: Waldheerde, Feldheerde, Strauchheerde, Lerchenheerde, Spring- und Tränkheerde.

Vogelleim, (Vogelſteller) eine klebrigte Maſſe, welche zu den Leimruthen gebraucht wird, die Vögel damit zu fangen. Er wird von Miſtelbeeren gemacht, welche ſo lange in Waſſer gekocht werden, bis ſie zerplatzen; nachmals ſtößt man ſie in einem Mörſer, und wäſcht ſie ſo lange in Waſſer ab, bis alle Splittern und Kleyen heraus ſind; oder man nimt die ganze Miſtelſtauden, ſtößt ſie in einer Graupenſtampe zu Teig, und ſchlemmet hernach mit ganz kaltem Waſſer den Leim heraus. Dieſe Arbeit geſchieht zu Anfange des Märzmonaths.

Vogelpfeife, ſ. Lockpfeife.

Vogelſang, Vogelgeſchrey, Nachtigal, (Orgelbauer) war ſonſt ein gemeiner Nebenzug in den Orgeln, welcher das Zwitſchern der Vögel vorſtellen ſollte. Es wurden zu dieſem Ende drey oder mehr kleine Pfeifen zuſammengeſetzet, welche dieſes Zwitſchern heraus bringen mußten. Es muß aber das Ende ihres Körpers in ein metallnes mit Waſſer gefülltes Käſtchen eingelöthet werden, durch welches ein Windkanal in die Lade geht, und zugleich oben durch in ein Behältniß, in welchem die Füße der Pfeifen ſich enden, und von oben herab angeblaſen werden, da ſie denn in dem Waſſer einen zitternden Klang bekommen, wie die mit Waſſer gefüllte Eulen der Töpfer.

Vogelſcheuche, eine Figur in menſchlicher Geſtalt, oder auch ein anderes Werkzeug, welches man in den Gärten aufſtellet, die Vögel damit zu verſcheuchen.

Vogelſchlag, ein Schlag, das iſt, ein Kaſten mit einem Deckel, der, wenn er aufgeſtellet worden, bey der geringſten Berührung niederfällt, um Vögel darinn zu fangen.

Vogelſpiel, eine Art von Spiele, da man einen bleyernen an einer dünnen Kette hängenden Vogel zu ſich zieht, und ihn mit ſeinem ſpitzigen Schnabel nach einer Scheibe fahren läßt.

Vogelſpieß, ein kleiner dünner Bratſpieß, um Vögel daran zu braten. Oftmals hat ein ſolcher Spieß eine dreyfache Stange, oder drey Stangen neben einander.

Vogelſtange, eine hohe Stange, auf welcher ein hölzerner Vogel beveſtiget wird, nach welchem man ſchießet.

Vogelſteller, ein Mann, der ſich beſonders darauf leget, die Vögel zu fangen. Er muß billig die Natur und Eigenſchaften der Vögel kennen, auch wiſſen, wo ſich eine jede Art von Vögeln aufzuhalten pfleget, und womit ſie am beſten zu locken und zu fangen ſeyn.

Vogelwände, (Vogelſteller) die Netze oder Garne, womit man die Vögel auf den Heerden zu fangen pfleget. Zu großen Vögeln gehören große Wände von 80 bis zu 100, ja bis 120 Fuß lang, ſo weite Maſchen haben, und daher deſto leichter überzuziehen ſind. Auf Lerchen und andere kleine Vögel werden auch ſolche lange Netze gebrauchet, ſo aber enger geſtrickt ſind, und ſolche Wände ſind allezeit vier Ellen breit. Dieſe werden Schlagwände genannt, weil ſie unverdeckt liegen, und zuſammenſchlagen. Hiermit werden allerley Arten Vögel im Felde und in Hölzern gefangen. Es müſſen aber die Säume oder Stricke, wie auch die Stäbe bey den Schlagwänden, wohl verdeckt werden. Wände von 40, 50 bis 60 Fuß lang werden halbe Netze genannt, und damit Tauben, Rebhühner und kleinere Vögel außerhalb des Striches gefangen. Man braucht ſie theils für offenbare Schlagwände, theils aber für verdeckte Netze. Mit kleinen und kurzen Wänden werden kleine Sangvögel und Sperlinge gefangen, und ſolche ſind gemeiniglich nur 20 bis 24 Fuß lang, und 7 oder 8 Fuß breit.

Vogelzunge, (Feilenhauer) eine runde nach dem vordern Ende an Dicke abnehmende Feile. Sie werden entweder mit einem Meißel gehauen, deſſen Schneide nach einem halben Mond ausgeſchnitten, und alſo zur Hälfte gehauen wird, nämlich die ganze Rundung muß in zwey malen gehauen werden; oder aber auch mit einem geraden Meißel, welches aber weit langſamer geht. (ſ. Feilen hauen)

Voile, eine Art Etamin, die ganz von roher Seide gemacht wird, ſo wie ſie von den Cocons abgehaſpelt wird. Dieſer Zeug iſt leinwandartig gewebet, und man muß ihn nicht mit dem Schleyeretamine verwechſeln, welcher ganz wollen iſt.

Vokalmuſik, diejenige Muſik, die durch das Singen der menſchlichen Stimmen hervor gebracht wird. Sie iſt das Muſter aller klingenden Inſtrumente, und die Mutter der Inſtrumentalmuſik. Sie gehr dieſer vor, und leidet auch nicht ſolche Springe und reiſſendes punktirtes Weſen, als das Spielen.

Volant, ein kleiner mit Federn beſteckter Ball, der mit Raketen geſchlagen, und wieder aufgefangen wird.

Volante, (Frauenſchneider) ein langes Kleid der Frauenzimmer, welches nicht mehr ſehr in der Mode, ſondern von der Roberonde verdrängt iſt, gleicht faſt in allem derſelben, bloß daß ſie vorne dichte zuſammen geht, anſtatt daß jene vorne von einander ſteht. Sie wird alſo nach den nämlichen Handgriffen als die Roberonde angemeſſen, zugeſchnitten und genähet, bloß daß ihre Vordertheile breiter zugeſchnitten werden müſſen.

Volk, (Jäger) die Rebhühner in Haufen, beſonders wird der Hahn und die Henne mit ihren Jungen darunter verſtanden.

Voll, Fr. Plein, (Baukunſt) eine volle Mauer, wenn keine Oeffnung oder etwas Hohles daran iſt.

Voll binden, (Böttcher) wenn ein Gefäß, es ſey Tonne oder Faß, dergeſtalt auf beyden Seiten des Bauchs mit Bändern oder Reifen angefüllt und bebunden worden, daß zwiſchen ihnen kein Zwiſchenraum bleibe, ſondern ein Reif auf dem andern dicht aufliegt.

Volle Bollwerke, (Kriegsbaukunſt) Bollwerke an einer Veſtung, wo die Wallgänge der Zwiſchenwälle zuſammenſtoßen, ſo daß in der Mitte des Bollwerks kein Platz leer bleibt. Dieſe haben den Vorzug in neuern Zeiten vor den leeren Bollwerken (ſ. dieſe) erhalten, weil ſie der Gewalt der Stücke mehr widerſtehen, auch einen bequemern Raum zu unterirdiſchen Gewölbern verſchaffen, Soldaten und Vorrath darinn aufzubewahren, und weil man noch andere Werke, wenn es nöthig iſt, daran bauen kann.

Vollkanntig, (Zimmermann) Holz, das auf allen Seiten beſchlagen, d. i. viereckigt zugehauen iſt, und ſeine völlige Kanten hat. Im Gegenſatz des baumkantigen Holzes, woran noch die Rinde des Baums befindlich iſt.

Voll ſchlagen, (Deichbau) in einer Karre, Wüppe, ſo viel Erde füllen, als Raum iſt.

Vollſtimmig, (Muſiker) mit allen gehörigen Stimmen eine Muſik aufführen.

Vollwerk, in den Torfgegenden eine gebräuchliche Benennung, einen Haufen ausgeſtochenen Torf zu bezeichnen,

welcher sein völlig bestimmtes Maaß hat, oder ein volles Tagwerk ausmachet.

Volta, Volte, ein alter italienischer Tanz von der Gattung der Gaillarden, worinn die Mannsperson das Frauenzimmer oft herum drehet. Sie ward gemeiniglich im Tripeltakt gesetzt.

Volte. (Reitkunst) Es heißt auf deutsch eigentlich rollen, ringeln, oder eine vollständige Rundung mit dem Pferde machen, indem dasselbe mit einerley Hufschlägen um ein Zentrum große oder kleine Ringe macht. Man fängt solches erstlich im Weiten im Schritt an, da man das Pferd um einen Pfeiler gehen läßt. Nachher wird eben dasselbe im Trab, und, wenn es auch darinn fertig ist, im Galopp gemacht, wobey es zuweilen durchgeschultert, ein andermal pariret wird. Diese Volten werden nach Vermögen, Größe und Länge des Pferdes, bald einfach, bald doppelt und dreyfach neben einander und in einander schlangenweise geschlossen, damit das Pferd gewohnt wird, weit, mittelmäßig und enge zu gehen, und so weiter.

Voltigiren, (Reitkunst) die Kunst, sich auf ein Pferd von hinten oder von der Seite zu schwingen. Dieses muß mit gestreckten Schenkeln geschehen, und geschieht auf mancherley Art, als 1) mit dem gewundenen Sprung, wenn man hinten den Sattel mit beyden Händen fasset, sich hernach aufhebet, den linken Fuß unter den rechten, und diesen unter den linken wirft, also, daß man dabey das Gesicht nach des Pferdes Kopf kehre. 2) mit dem gewundenen Jungfernsprung, wenn man an der rechten Seite des Pferdes mit der linken Hand hinten an den Sattel, und mit der rechten Hand vorne an den Sattelknopf greifet, den rechten Fuß um den rechten Arm durch den Sattel steckt, und sich also im Sattel drehet, daß man darinn zu sitzen komt, und das Gesicht nach des Pferdes Kopf kehret u. s. w. Man hat der Arten von Voltigirsprüngen neunerley, und lernet solche auf der Reitschule auf einem hölzernen Voltigirpferde, welches ordentlich mit einem Sattel versehen ist. Je weniger dieses Pferd bey dem Springen berühret wird, desto zierlicher ist auch das Springen selbst.

Voltigirpferd, s. Voltigiren.

Volutiren, versteinerte Schnecken, die gewunden und wie Tuten gestaltet sind.

Vom Wasser trocken machen, Fr. Etanche, (Wasserbau) eine Umdämmung oder eine Krippe vom Wasser leer machen; das ist, durch Hülfe von allerley Wassermaschienen das Wasser ausschöpfen, um im Trocknen arbeiten und den Grund legen zu können.

Von der Erde zur Erde, Fr. Terre à Terre, (Reitkunst) ist eine Art eines Galops, wo sich das Pferd auf der Kroupe hält, und vorne sich nicht hoch hebet. Es hebet die vordern Füße zugleich auf, setzt sie auch wieder zugleich auf den Boden, und macht es eben so mit den hintern Füßen. Weil dieses eine heftige Uebung für die Pferde ist, so muß man sie im Anfange nicht lange damit plagen, sondern oft davon ablassen, indem man das Pferd in einen kurzen Galop fallen läßt.

Von der Hand schlagen, (Deichbau) auf dem Wege an die Seite die Erde abwerfen.

Vorarbeit, wird die Zubereitung zu einem Deichbau genennet.

Vorbank, (Blattsetzer) der Werktisch, worauf derselbe die Riedtblätter verfertiget. In dem Blatt einer starken Bank ist eine lange Falze oder schmale Oeffnung, in welche auf beyden Enden die Zapfen einer Säule eingreifen. Diese Säulen können nach der Länge des Riedtblatts verschoben, und unter der Bank mit Keilen bevestiget werden. Auf der Spitze jeder Säule ist eine Schraubenspindel angebracht, und jede trägt ein horizontales Eisen, das etwa 6 Zoll lang und 2 Zoll dick ist. Dieses Eisen muß eben so dick seyn, als jedes Riedtstift breit ist, und also auch so dick, als jedes Paar Stäbe des Riedtblatts von einander abstehen. Ein solches Eisen heißt ein Flügel. Der Blattsetzer steckt die Stäbe zum Blatt auf die Spitzen dieser Eisen, und spannet die Stäbe zum Blatt vermittelst der Schrauben erforderlich aus. (s. Blatt machen und Spr. Handw. u. Künste Samml. XII, Tab. II. Fig. XII)

Vorbereitung der Erze. (Hüttenwerk) Hierunter versteht man, wenn die Erze zum Schmelzen durch das Rösten, Waschen und dem wohlgewählten Zuschlage nach der Natur des Erzes geschickt gemacht und zubereitet werden. Unter dieser Vorbereitung ist die Wahl des Zuschlages von der größten Wichtigkeit. Denn einen andern Zuschlag muß man wählen, wenn die Erze schwerflüßig, und einen andern, wenn sie leichtflüßig sind: denn durch den gut gewählten Zuschlag wird das Schmelzen erleichtert, oder auch erschweret. (s. Zuschlag)

Vorbinden, (Jäger) wenn bey einem Hauptjagen die Leinen vorgebunden, d. i. die Leinen der Tücher an die Heftel oder Bäume angebunden werden; im Gegensatz des Nachbindens, wenn die Leinen wieder an das andre Ende des Tuches gebunden werden.

Vorbohrer, Zwickbohrer, (Feuerwerkskunst) der erste Bohrer, womit eine Rakete angebohret wird. Er hat zu seinem Löffel gemeiniglich die ganze Länge des Bohrers, und $\frac{3}{4}$ des inwendigen Kalibers zur Dicke.

Vorbramseegel, (Schiffahrt) das oberste Seegel an dem Fockmast, welches sich an der Vorbramstänge, oder dem obersten Aufsatz des Fockmastes befindet.

Vorbramstänge, s. Vorbramseegel.

Vorbruch. (Glaser) So heißt nicht allein der erste Zug, der mit dem Fensterbley, nachdem es aus dem Guß des Einguſſes gekommen, und in dem Futterkloben (s. diesen) beschnitten worden, in der Ziehmaschiene vorgenommen wird, sondern auch die Scheiben und kleine Backen, wodurch der eigentliche Zug des Bleyes das erstemal geschieht. (s. Ziehmaschiene)

Vorbrust, (Schlächter) ein Theil der ganzen Brust an einem ausgeschlachteten Rindvieh.

Vorbühne, der vordere Theil der Schaubühne.

Vorbündels, (Wasserbau) ein Rimm (s. dieses) vor kleinen Hölzungen, so nur so lange vorgebunden wird, bis es durch Schaarpfähle und Schaaren (s. beyde) beveſtiget iſt.

Vordach, (Baukunſt) das vorſpringende, über das Gebäude weiter als gewöhnlich hinaus ragende Theil eines Daches.

Vordamm, (Waſſerbau) eine Abdämmung, welche vor einer Siel- oder andern Arbeit geſchlagen wird, um ſelbige im Trocknen verrichten zu können.

Vordecken, (Deichbau) eine friſche gekayerte (s. Kayern) Erde gleich decken, damit die daran tretende Fluth ſie nicht wegſpüle.

Vordeich, s. Kaledeich.

Vor dem Winde ſeegeln, (Schifffahrt) den Wind von hinten haben.

Vorder Achſe, (Stellmacher) die Achſe des Vorderwagens, woran die Vorderräder ſtecken. Auf dem Mittel der Vorderachſe iſt gewöhnlich der Schemel (s. dieſen) eines Kutſchenwagens eingezapft. Dieſer iſt daher gerade ſo breit, als das gedachte Mittelfeld der Achſe. Das Mittelfeld der Achſe iſt nichts anders, als das breite Stück in der Mitte, woran an beyden Enden die runden langen Zapfen, worauf die Räder laufen, angeſchnitten ſind. Ein Spannnagel vereiniget den Schemel mit der Vorderachſe. Auf dieſer Vorderachſe ſind alle übrige Theile des Vorderwagens (s. dieſen) angebracht.

Vorderblatt, (Strumpfwirker) So wird das vordere breite Stück an einem gewebten Strumpf genannt, woran die Zwickel angewebet werden, und welches vorne auf das Blatt des Fußes zu liegen komt.

Vorderblech, (Blechhammer) eine Gattung von Blech, etwas dünner, als das Kleinkreuzblech, aber von einerley Größe mit demſelben, nämlich einen Fuß lang und 9 Zoll breit. Es iſt entweder verzinnt oder ſchwarz. (s. Bleche)

Vorderbogen, (Spielkartenfabrik) der vorderſte Bogen der Kartenblätter, worauf die Bilder abgedruckt werden. Dieſes Papier unterſcheidet ſich bey den ganz feinen Karten, in Anſehung der Feinheit, von dem Papier der Hinterbogen, indem jenes gemeiniglich holländiſches Papier, dieſes aber nur Herrenpapier iſt.

Vorderbündchen, (Meſſerſchmid) der oberſte Beſchlag an den Meſſer- oder Gabelſchaalen. Es wird mit dem Bündcheneiſen (s. dieſes) von dieſem oder jenem Metallblech gebildet, und auf die Schaalen aufgelöthet.

Vorderdruck, (Spielkartenfabrik) derjenige Abdruck mit der Vorforme auf dem Vorderblatt der Kartenblätter, welcher die Umriſſe der Bilder und des Geſteins bezeichnet und abbildet. Dieſer Abdruck geſchieht bloß mit ſchwarzer Kienrußfarbe, die mit Kleiſter verſetzt wird. Die Farbe wird mit einer Bürſte auf die Form geſtrichen, der Vorderbogen auf die Form gelegt, und dieſer mit dem in Baumöl getauchten Haartreiber angerieben. So werden die Umriſſe aller Vorderbogen ſchwarz abgedruckt.

Vorderfach, (Stuhlmacher) die Vorderſtapfen, vereiniget mit dem Riegel an einem Stuhl, Kanape, oder Sofa des Unterſtuhls, erhalten dieſe Benennung.

Vorderfäden der Tapeten, an der Kette zu Tapeten, ſo man Hautelisſen oder hochſchäftige nennt, die vorderen Fäden, welche im Gegenſatz mit den Hinterfäden das Fach machen. Sie ſind das, was man bey den andern Weberſtühlen, wo die Kette horizontal liegt, das Oberfach oder den Oberſprung (s. dieſes) nennet.

Vorderflagge, (Schifffahrt) die Flagge, welche auf dem Bugſpriete auf dem Vordertheile des Schiffes aufgeſteckt wird.

Vordergeſchirr, (Sattler, Riemer) die Geſchirre zu den vordern zwey Pferden bey einem Zug von 6 Pferden. Es wird wie das Hintergeſchirr verfertiget, und beſteht aus den nämlichen Theilen, nur der Umgang und der Aufhalter fehlen daran. (s. Hintergeſchirr) Statt des Kammdeckels der übrigen Geſchirre iſt bey dieſem ein Vorreitſattel, (s. dieſen) und die Stränge ſind beynahe noch einmal ſo lang, als bey dem Hintergeſchirre. In allen übrigen Theilen ſtimmt es mit dem Hintergeſchirr überein.

Vordergraben, (Kriegesbaukunſt) ein Graben, der bey der Beveſtigung einer Veſtung, um dem Feinde den Zugang beſchwerlich zu machen, um die Glatze herum geführet wird. Er gehöret zu den Feld- oder Umwerken, bekomt ſeinen verdeckten Weg und ſeine Glatze. Vor den Waffenplatzen wird bey den eingebogenen Winkeln ein 8 oder 9 Fuß hoher Halbmond mit ſeinen Graben gebauet. Der zweyte verdeckte Weg iſt um 1½ oder 2 Fuß niedriger, und hat zwey Schemel.

Vordergrund eines Gemäldes, Fr. le devant, (Maler, Kupferſtecher) der erſte Grund, der nächſte Theil an der Grundlinie. Die auf dem Vordergrunde geſtellten Gegenſtände müſſen mit kräftigen Farben und ausgedruckten Zügen gemalt ſeyn. Sie fallen dem Beobachter am erſten und meiſten in die Augen; ſie drücken den erſten Karakter des Wahren ein, und machen ein Vorurtheil für das Ganze; ſie müſſen alſo fleißiger und genauer ausgearbeitet werden. In Landſchaften müſſen die Bäume auf dem Vordergrunde deutlich ſeyn, und in den Fernen faſt nur Maſſen von Licht und Schatten ausmachen.

Vorderkaſtell, das vordere Kaſtell, die Vorpflicht auf einem Schiff.

Vorderlauf, der Vorderfuß eines Hirſches und Thieres.

Vorderpauſchen, (Sattler) die zwey ſenkrecht ſtehenden Hölzer, die auf dem Kopfe des deutſchen Sattelbaums angebracht ſind.

Vorderrad, (Seiler) ein Werkzeug, worauf die einzelne Fäden des Bindfadens und anderer Schnüre geſponnen werden. Es iſt eigentlich ein hölzernes Geſtell, das etwa 4 Fuß hoch zu ſeyn pfleget. In der Mitte dieſes Geſtelles hängt eine ſenkrechte Scheibe, und über dieſer befindet ſich ein Hakenkopf, der aus zwey nach einem Bogen gerundeten, und einige Zolle von einander entfernten, aber vereinigten ſenkrechten Hölzern beſteht. Jede Hälfte des Hakenkopfs iſt in das Untergeſtelle beweglich eingezapft.

Auf

Auf der Stirne dieſes Hakenkopfs ſind in gleicher Entfernung vier Pfannen, und in jeder liegt ein eiſerner Haken. Ein ſolcher Haken hat zwey Theile, eine eiſerne Spille, die vorne wie ein Haken gekrümmt iſt, und eine hölzerne Rolle, die in der Mitte der Spille beveſtiget iſt, und bey dem Gebrauche zwiſchen den beyden gedachten Hölzern des Hakenkopfs zu liegen komt. Eine Schnur von einer Darmſaite verknüpft die Scheiben mit den vier Rollen der Haken, bloß die Schnur hält die vier Rollen und zugleich ihre Haken in ihren Pfannen auf dem Vorderrade veſt. Da ſich aber die Schnur nach Beſchaffenheit der Witterung ausdehnet oder verkürzet, ſo kann der Hakenkopf vermittelſt ſeiner Zapfen ſenkrecht hinab und hinauf geſchoben, und mit einem hölzernen Keil in den Löchern der Zapfen beveſtiget werden. Hierdurch wird die Schnur nach Beſchaffenheit der Umſtände geſpannet. Je größer der Faden iſt, den der Seiler jedesmal ſpinnen will, deſto größer müſſen auch die Haken ſeyn. Das Vorderrad wird auf der Erde beveſtiget, und ſteht gemeiniglich unter einem Schuppen, um es gegen die Witterung in Sicherheit zu ſetzen. (ſ. Spr. Handw. u. Künſte Samml. XII. Tab. VII. Fig. VI. a. b.)

Vorderräder, die vorderſten Räder an einem Wagen, die allezeit niedriger ſind, als die Hinterräder. (ſ. Wagenrad, auch Rad)

Vorderraſt, Ruhe, (Büchſenmacher) in einem Flintenſchloß der vorderſte Einſchnitt der Nuß. (ſ. dieſe) Auf dieſer ruhet die Kroppe, oder die gekrümmte Spitze der Schlagfeder, wodurch bey dem Abziehen des Hahns, vermittelſt der Schlagfeder, die ihre ganze Kraft auf dieſe Raſt äußert, die Nuß umgedrehet, und hierdurch der Hahn gegen den Pfannendeckel geſchlagen wird.

Vorderriedt, (Bortenwirker) das Riedtblatt in der Lade des Bortenwirkerſtuhls, im Gegenſatz des Hinterriedts, wodurch die Fäden des Anſchweifes von den Rollen gezogen werden, damit ſie ſich nicht verwirren. Es iſt gleich vor dieſen Rollen angebracht.

Vorderriegel, (Engliſcher Stuhlmacher) iſt das vordere Queerblatt des Rahmens im Sitz eines Stuhls. Es iſt breiter als der Hinterriegel, weil der Sitz vorne überhaupt breiter iſt, als hinten, deswegen denn auch die Zapfen der Tiſtriegel nach der Schmiege (ſ. dieſe) mit dem Sieſhaken (ſ. dieſen) zugeſchrieben werden müſſen. Er iſt vorne auf ſeiner Kante geſchweift, ſolches geſchieht aber nicht eher, als bis der Sitz zuſammengeſetzt iſt. (ſ. Sitz) Er erhält zwey Zapfenlöcher für die Tiſtriegel.

Vorderröhre, (Gewehrfabrik) das vorderſte, oder das meſſingene Röhrchen am oberſten Ende der Rinne des Ladeſtocks an einem Schaft, wodurch der Ladeſtock gemeinſchaftlich mit dem Mittel- und Spitzröhrchen in der Ladeſtockrinne gehalten wird.

Vorderſattelholz, (Stellmacher) die zwey Klötze, ſo auf dem vordern Ende der Zwiſen vor dem Bock des Wagens ſtehen, und ſo wie die Achſenklötze (ſ. dieſe) mit Bildhauerarbeit verzieret ſind. Sie dienen zur Unterſtützung des Fußbretts, worauf der Kutſcher ſeine Füße ſtutzet.

Vorderſchaft, (Weber) iſt allemal derjenige Schaft, der der erſte gegen den Sitz des Webers hängt.

Vorderſeegel, die vordern Seegel auf einem Schiffe, desgleichen die an der Bugſpriete und dem Fockmaſte ſind.

Vorderſpan, (Salzwerken) der vorderſte Span unter den beyden Sogſpänen auf den Sogbäumen. (ſ. dieſe)

Vorderſpandworden, (Seidenwirker) Schnüre, womit die unterſte Ruthe des Bruſtbaums am Seidenwirkerſtuhl mit einer andern Ruthe vereiniget wird, daß beyde Ruthen in etwas von einander abſtehen, und an dieſe letzte Ruthe wird alsdenn der Anfang der durchgezogenen oder eingereiheten Kette mit ihren Püſcheln angeſchnüret, und ſolchergeſtalt die Kette, indem die unterſte Ruthe des Baums in die Fuge deſſelben gelegt, und von der oberſten, die gleichfalls darinn geleget iſt, und die unterſte einklemmt, beveſtiget. Die Schnüre werden dergeſtalt durchgezogen, daß ſie zwiſchen der Kette und der gedachten Ruthe einen Zickzack bilden: denn es wird eine Schnur wechſelsweiſe hinter die Ruthe und zwiſchen die Knoten eines Püſchels der Kette durchgezogen, und ſolchergeſtalt die Kette daran beveſtiget.

Vorderſperrholz, (Stellmacher) das vordere Rahmſtück der Decke des Kutſchenkaſtens, welches in die Vorderſäulen des Kaſtens eingezapft wird. Die Mittelſperrhölzer werden mit dem einen Ende in die Eckſäulen und in das Vorderſperrholz eingezapft und eingeſchnitten. (ſ. Kutſchenkaſten)

Vorderſporn, (Goldplätter) ein kleines eiſernes Geräſte an der Plättmaſchiene, (ſ. dieſe) welche die Lahnſpuhle trägt.

Vorderſtapfen, (Engliſcher Stuhlmacher) die eigentlichen Vorderfüße, deren an einem Tafelſtuhl zwey, an einem Sofa oder Kanape aber viere vorhanden ſind. Der Stuhlmacher kann dieſe Vorderfüße nicht gut aus einem Brett ſchneiden, weil bey dem Zerſchneiden eines Baums zu Brettern häufig die Holzfäden zerſchnitten werden, und dieſes ſetzt den Vorderſtapfen, wenn er eine Laſt träget, der Gefahr aus, daß leicht ein Stück nach der Länge abſpringen kann. Daher ſpaltet der Stuhlmacher jeden Vorderſtapfen in der erforderlichen Dicke mit der Spaltklinge von einer Klobe Holz, behauet hierauf das Stück mit dem Handbeil, und behobelt es mit dem großen Hobel, zeichnet nachher nach einem Schablon, welches er auf das vierkantige Stück leget, ſeine Schweifung nebſt dem obern Vierkannt, worinn die Zapfenlöcher des Vorderriegels und der Tiſtriegel eingeſtemmt werden, aus. Alsdenn ſchneidet er mit der Säge das Vierkannt aus, und behobelt es, ſchreibet die Zapfenlöcher für gedachte beyde Arten Riegel zu, (ſ. Zuſchreiben) reißet ſie an und ſtemmt ſolche mit dem Stemmeiſen aus, alsdenn erſt ſchweift er den Vorderſtapfen nach der Vorzeichnung mit dem Schweifeiſen aus. Er ſchneidet nämlich zu Anfange und zu Ende jeder Schweifung mit einer Handſäge ein, und erleichtert ſich hierdurch das Ausſtämmen der Schweifung mit dem

Schweif-

Schweiſeiſen. Sie müſſen mit dieſem Eiſen geſchweiſt und gebildet werden, weil ihre Stärke und Geſtalt es nicht erlauben, ſie mit einer Säge zu ſchweifen. Die Vorderſtapfen ſind gemeiniglich an der Vorderſeite nach ihrer Breite gerundet, und daher können ſie nicht behobelt werden. Dieſerhalb bildet ſie der Stuhlmacher mit dem Schneidemeſſer aus, und ebnet ſie mit der Raſpel, der Schabeklinge und dem Hepfell. Insgemein erhält ihr oberer ſtarker Theil außerhalb eine Verkehlung, oder er wird auch mit Bildſchnitzerarbeit verzieret.

Vorderſtauden, (Walkmüller) in einer Walkmühle die vordern Ständer neben dem Löcherbaum, zwiſchen welchen die Hämmer oder Stampfen in den Löcherbaum fallen, wenn ſolche ſtampfen.

Vorderſtiche, (Nätherin, Schneider) ſind bey dem Nähen ſolche Stiche, da man immer mit der Nadel um zwey oder drey Fäden vorwärts ſticht, ohne die Nähnadel wieder zurück zu führen, ſondern der Faden geht immer in gerader Linie fort. Dieſe Stiche ſind aber auch nicht veſt, weil ſie ſich auf keine Art verſchlingen, ſondern nur immer gerade vorwärts eindringen, und einen Zeug mit dem andern vereinigen.

Vorderſtiche, (Sattler, Riemer) diejenigen Stiche, da mit einer Nadel und einem Pechdraht genähet wird, indem er mit demſelben hin und zurück nähet, doch allemal mit dem Ahl verſticht. (ſ. auch die Vorderſtiche des Schneiders und der Nätherin)

Vorderſtück der Paruke, die vordern fein treſſirten Haare einer Paruke um die ganze Tour auf der äußern Kante des Mondirungsbandes.

Vorderſtudel, (Schlöſſer) in den Schlöſſern die Studel (ſ. dieſe) in dem Vordertheil eines Schloſſes.

Vordertheil der Drehbank, (Drechsler) derjenige Theil der Drechſelbank, der vor dem Drechsler nach dem Lichten zu iſt, und worauf die abzudrehende Arbeit beveſtiget und umgewälzet wird. (ſ. Drechslerbank)

Vordertheil der Sappe, Fr. Tete de la Sappe, (Kriegesbaukunſt) die Spitze der Sappe, welche ſich der Veſtung nähert.

Vordertheil des Laufgrabens, Fr. Tete de la Trenché, (Kriegsbaukunſt) die Spitze der Laufgräben, welche ſich auf dem Glacis endiget.

Vordertheil eines Schiffes, Fr. Proue, (Schiffsbau) derjenige Theil des Schiffes, der zuerſt in See ſteht, und von den vordern Steeven, an welchen der Schnabel veſt gemacht iſt, unterſtützet wird, um das Waſſer im Laufe zu ſpalten.

Vorderwaage, an den Wagen die vordere große Waage, oder auch Vorſcheide, woran die vordern Pferde geſpannt werden.

Vorderwagen, (Stellmacher) der vordere Theil eines Wagens, es ſey nun ein gemeiner Bauerwagen, oder ein Kutſchenwagen u. ſ. w. Zum Vorderwagen gehören die Vorderachſen mit den Vorderrädern nebſt der darein geſchobenen Deichſel. Vermittelſt des Langwagens wird der Hinterwagen eines gemeinen Wagens (ſ. dieſen) mit dem Vorderwagen zuſammengehangen. Iſt es aber ein Vorderwagen zu einem Kutſchengeſtell, ſo werden nicht allein der Schemel und die Bockſtützen auf demſelben angebracht, (ſ. Wagengeſtelle) ſondern es werden auch noch an den äußern Seiten der Bockſtützen die Bäume des Geſtelles, worauf der Kaſten der Kutſche zu ſtehen kome, eingelaſſen, und damit der Hinterwagen mit dem Vorderwagen vereiniget. Ferner ſind auch auf dem Vorderwagen die Zwieſen nebſt dem Ober- und Unterkranz, (ſ. alles dieſes) des Lenkens und Wendens wegen, angebracht. (ſ. Wagen)

Vorderzange, (Tiſchler) ein Theil der Hobelbank, wozwiſchen ein Brett auf der hohen Kante behobelt wird. Es beſteht dieſelbe aus einem Riegel, der vermittelſt eines Klotzes um einige Zoll von der hohen Kante des Blatts der Hobelbank entfernt iſt, und in dem Riegel ſteckt eine hölzerne Schraube in ihrer Mutter. Der Klotz hat nach der Länge des Hobelbankblatts eine Schlitze, und in dieſe paßt der hintere Zapfen eines ſchmalen Bretts, ſo das Zangenbrett heißt. Dieſes hat mit dem Riegel eine gleiche Länge und Breite, und kann von dem nur gedachten Riegel verſchoben werden. Soll nun ein Brett auf der hohen Kante behobelt werden, ſo wird ſolches mit den beyden flachen Seiten zwiſchen das Zangenbrett und das Blatt der Hobelbank geſtellt, und wenn man die Schraube anzieht, um das Brett zu beveſtigen, ſo berühret die Spitze der Schraube nicht das Brett, ſondern das Zangenbrett, und das zu behobelnde Brett kann alſo von der Spitze der Schraube nicht verletzet werden. Iſt ein ſolches Brett, ſo man auf der hohen Kante behobelt, lang, ſo ruhet die untere hohe Kante mit dem einen Ende auf dem ſenkrecht untergeſtellten Knecht. (ſ. dieſen)

Vorderzeug des Sattels. Zu dieſem gehöret das vordere Bruſtſtück, an welches auf jeder Seite ein Seitenſtück angeſchnallet wird; die Gurtſchleife, durch welche der Gurt geht; die Halfterſchleife und die Luftſtruppe, welche von dem Vorderzeuge nach dem Sattel hinauf gehet. Alles dieſes wird bey guten Sätteln zierlich gearbeitet.

Voreiſen, (Bergwerk) das eiſerne Blech oder Platte, das in der Mitte des Bodens des Hundes, und in die Achſen mit eiſernen Stecknägeln beveſtiget iſt, und gegen den Schacht zu einen Haken hat, um daran ein eiſernes Seil anzuhängen, und woran der Hund (ſ. dieſen) gefahren wird.

Vorende, (Landwirthſchaft) dasjenige Stück Grasfleck, welches vor der einen Seite des Ackers gemeiniglich liegt, und wenn es nicht von gar zu geringem Gehalt iſt, das Wieſenrecht hat, daß es nur zu gewiſſen Zeiten behütet werden darf. Vorende nennt man aber auch den Ausgang von einem gepflügten Felde oben und unten, auf dem der Pflug umgelenkt, und das zuletzt nachgepflügte Stück queer über gepflügt wird. Da beym Umlenken des Pfluges ſich insgemein der vorgeſchobene Miſt abſchüttelt, und dadurch das Vorende geiler wird, ſo ſteht das Getraide hier oft beſſer, als auf dem Stücke ſelbſt.

Voreſelsbaupt, (Schiffsbau) iſt das Eſelshaupt auf dem Fockmaſt. (ſ. Eſelshaupt)

Vorfeile, (Feilenhauer) eine breitere als dickere Feile mit ziemlich ſtarken Hieben, womit aus dem Groben das Eiſen gefeilet wird. Sie hat von ihrer Arbeit den Namen erhalten, weil ſie den andern Feilen aus dem Groben vorfeilet.

Vorfluth, die erſt anlaufende Fluth, ſo Anfangs am höchſten und ſchnellſten aufſteiget.

Vorfluther, (Waſſerbau) an einem Freyarchen- und Mühlengerinne der vorderſte Fluther, der das Waſſer aus der Tiefe annimt, und dem Fachwerk zuleitet. Um das Untergraben des Waſſers zu verhüten, muß der Boden oder der Grund gut verwahret, und Spundwände eingeſchlagen werden, das Unterlaufen zu verhüten, weil ſonſt der ganze Bau bald zerrüttet würde. Zu beyden Seiten wird dieſer Fluther mit Wänden eingefaßt, welche einige Weitbanken heißen, weil ſie die Weite des Gerinnes beſtimmen. Dieſen ordnet man noch Flügel zu, damit ſie tief in das Ufer eingreifen, und das Waſſer gehindert werde, ſeitwärts um das Gerinne herum zu laufen. Die Höhe dieſer Wände richtet ſich nach der größten Höhe des Waſſerſtandes.

Vorforme. (Formſchneider, Kattundrucker) Dieſes iſt in der Kattunfabrike die erſte Forme, womit der Kattun gedruckt wird. Sie wird deswegen ſo genannt, weil ſie alle Umriſſe der ganzen Bildung mit ſchwarzen Farben abdruckt, und folglich muß ſie auch von dem Formſchneider alſo geſchnitten werden, daß darauf alle Umriſſe der ganzen Bildung ausgeſchnitten ſind. Der Formſchneider muß deswegen auf derſelben alles dasjenige aufzeichnen, was zu allen Bildern des Ganzen gehöret, doch aber weder die mancherley Farben noch ihre Schatten darinn bemerken, bloß die äußeren Umriſſe des Ganzen ſowohl als auch die Riſſe der Farben nach allen ihren Schatten, in allen ihren Blumen, Ranken, Stengeln und Blättern, nichts ausgenommen; denn nach dieſer Vorforme müſſen nachher alle verſchiedene Paſſer nach allen ihren Farben und Schattirungen, jede beſonders daraus ausgezeichnet werden. Giebt es Stellen im Ganzen, wo die Umriſſe nicht mit ſchwarzer Farbe, ſondern mit einer andern Farbe gedruckt werden ſollen, ſo werden dieſe auch nicht in der Vorforme ausgeſchnitten, ſondern hernach in den Paſſern da, wo ſie hin gehören, angebracht und ausgeſchnitten. Der Kattundrucker druckt mit dieſer Forme auch weiter nichts, als Schwarz, und bildet dadurch die Umriſſe der Bilder.

Vorgebirge, Cap, eine in die See hinein gehende Spitze Landes, die man weit in der See ſehen kann.

Vorgelege, (Mechanik) wenn ein Stirnrad, welches an der Welle eines Waſſerrades hängt, in einen Trilling greift, der an einer andern Welle beveſtiget iſt, und vermittelſt dieſes Trillings die Welle, woran das Kammrad, welches den Mühlenſtein treibt, in Bewegung bringt. Es giebt aber liegende und ſtehende Vorgelege, nachdem es die Lage und Beſchaffenheit des Werkes, wo ein ſolches Vorgelege angebracht wird, erfordert.

Vorgelege, ſ. Riſalit.

Vorgemach, Fr. Antichambre, (Baukunſt) dasjenige Zimmer in einem großen Hauſe oder Pallaſt, welches vor den ordentlichen Wohn- oder Audienzzimmern angeleget iſt.

Vorgeſperr, (Schloſſer) an den deutſchen Kaſſenſchlöſſern der Deckel, welcher das Schlüſſelloch verbirgt und auf eine geheime Art geöffnet wird.

Vorgeſprengter Bogen, Fr. Vouſſure. (Baukunſt) So wird der innere kleine gewölbte Bogen genannt, welcher über Fenſter und Thüren geſprenget wird.

Vorgeſümpfe, Fr. le premier creux dans la pierre, que fait le mineur en creſant en plus bas, (Bergwerk) die erſte Arbeit in der ebenen Sole, wenn abgeteufet wird, da in der Mitte eine dreyeckigte Kerbe niederwärts in das Geſtein eingehauen wird.

Vorgiebel, (Baukunſt) ein Giebel an dem vordern Theil eines Gebäudes, zum Unterſchiede von dem Seiten- oder Hintergiebel.

Vorgreifen, (Jäger) mit dem Leithunde um oder in einem Holze herumziehen, zu vernehmen, ob das Wild ausgegangen, oder im Holze geblieben.

Vorgrund, (Deichbau) ein jeder Grund, ſo vor einem Deiche, wenigſtens bey der Ebbe, bloß läuft.

Vorguß. (Wachslichtzieher) So nennt man nicht allein das zur halben Dicke gegoſſene Wachslicht ſelbſt, ſondern das Begießen mit Wachs erhält dieſe Benennung. (ſ. Wachslicht gießen)

Vorhang, ein Stück Zeug, oder dem Zeuge ähnliches, welches als eine Decke vor etwas gehänget wird. Als die Vorhänge vor einem Bette, vor dem Fenſter u. ſ. w.

Vorhängblech, (Eiſenarbeiter) eine geſchmidete Platte, ſo vorn an der Eſſe beveſtiget wird, um den Arbeiter vor der Hitze des Feuers zu ſchützen.

Vorhaus, Fr. l'anti-ſale, (Bergwerk) das Gebäude, ſo über dem Treibeſchacht bey einem Göpel geſetzt iſt.

Vorherd, Fr. Avant-foyer, Baſſin de reception, (Hüttenwerk) eine vor dem Hohenofen angelegte Grube, darein das im Ofen aus dem Erz geſchmolzene Metall aus dem Tiegel läuft, ſich ſammlet, und unter brennendem Geſtübe und Schlacken warm gehalten wird, bis ſoviel beyſammen iſt, daß es abgeſtochen werden kann.

Vorherdplatte, (Hüttenwerk) eine gegoſſene eiſerne Platte bey einem Friſch- Stahl- oder Blechfeuer, ſo vorwärts des Feuers gelegt wird, und heißt auch Schlackenplatte.

Vorhof, Fr. Anticour, (Baukunſt) der äußerſte Hof, wenn zwey oder mehrere Höfe vor einem Pallaſte befindlich ſind, auf welchem die vordern Gebäude ſtehen.

Vorhöft. (Waſſerbau) 1) Die Verſetzung, oder das bekleidete Ufer an beyden Seiten einer Brücke. 2) Der Queer- oder Wendeacker im Pfluglande, welcher vor den ordentlichen Aeckern oder Stücken queer über zuletzt gepflüget wird, nachdem erſtlich beym Pflügen der andern Aecker mit dem Pfluge darauf umgewendet worden.

Vorkaſten, (Müller) ein vierkantiger Kaſten in einer Mühle, der vor der runden Oeffnung, die kurz über dem Boden des Mehlkaſtens iſt, ſteht, und in welchen alles das Mehl läuft, welches nicht durch den Beutel durchfällt.

Vorkirche, ſ. Halle.

Vorkiſtung, (Deichbau) wird an der Doſſirung angelegt, um ſolche wieder zu verſtärken, und gegen das fernere Ausſpülen zu verwahren, auch um das Eindringen der Lecken auswendig entweder zu verſtopfen, oder doch das inwendige Abſinken von dem heraus quellenden Waſſer zu verhindern. Es werden zu dieſem Endzweck Holzungen, entweder eine oder mehrere, ſtuffenweiſe über einander daran der Länge nach angeſchlagen, und ſelbige mit Erde, Miſt, Heyde, Stroh u. dgl. ausgefuttert.

Vorkopf, Fr. About, (Zimmermann) der Theil eines Holzſtückes, welches vom Ende bis zu einem Zapfenloch geht.

Vorlage, (Buchbinder) die Leiſte, welche den Ausſchnitt des Bretts an der Heftlade (ſ. dieſe) ausfüllet, die vermittelſt zweyer Schrauben abgenommen und auch angeſetzt werden kann. Bey dem Heften der Materie ſind die Bände (ſ. dieſe) hinter dieſer Leiſte ausgeſpannt. (ſ. Heften der Bücher, und Heftlade)

Vorlage, (Chymie) das Gebläſe, darein die ſtarken Geiſter aus der Retorte getrieben werden.

Vorlage, (Mechanikus) ein bewegliches Stück zwiſchen der Docke und dem Richtſtock der Drehbank, das öfters anſtatt des Richteiſens (ſ. dieſes) darauf angebracht iſt, und ſich in einem Einſchnitt eines Klotzes, vermittelſt eines Keils, nach Beſchaffenheit der Umſtände verſchieben und mit einer Schraube beveſtigen läßt. Denn die Vorlage muß, wie das Richteiſen, bey dem Drehen die Eiſen tragen, daher muß man ſie nach der Geſtalt der Arbeit, die man abdrehet, verſchieben können. (ſ. Drehbank, Mechanikus)

Vorlage, ſ. Senkwerk.

Vorland, (Waſſerbau) Land, ſo an dem ſteilen Ufer eines Fluſſes anwächſet, und auch durch die Kunſt angeſchafft wird. Dieſes geſchieht gemeiniglich durch Fangbuhnen, (ſ. dieſe) wodurch der Schlick und Sand zum Anwachs gebracht, und Vorland verſchaffet wird. Es muß mit Waſſerreiſern beſpickt werden, damit ſich der Anwachs vermehre und erhöhe, indem ſich der Sand auf die Reiſer ſetzet.

Vorlaß geben, (Jäger) einem Hühnerhunde den Vorlaß geben iſt, wenn man denſelben mit einem lebendigen Feldhuhne an einer Leine in einem Zimmer oder Garten abrichtet. Auch das Federbüſchel, mit welchem der Falke, wenn er nicht gefangen hat, zurück gelocket wird.

Vorlauf, (Weingärtner) dasjenige, was aus dem Zober von den Trauben, ehe ſie noch geſtampfet werden, von ſelbſt abläuft, und den beſten Moſt giebt.

Vorlauf, Vorſprung, der ſtärkſte Branntwein, oder der Weingeiſt, ſo bey der Deſtillation des Branntweins zuerſt aus der Blaſe herüber geht.

Vorlaufen, Fr. porter à la fournaiſe, (Hüttenwerk) das Nothwendige an Erz, Zuſchlägen, Schlacken u. ſ. w. zu Fertigung der Schicht im Laufkarrn vor dem Schmelzofen laufen oder fahren.

Vorläufer, Fr. Homme qui apporte les mines et les charbons, ein Hüttenarbeiter, welcher die zum Schmelzen erforderliche Nothwendigkeiten an Erz, Zuſchlägen ꝛc. im Laufkarrn zuläuft oder führet.

Vorläufer, war bey dem ehemaligen Selbſtſchmelzen der Gewerken der Steiger, welcher zugleich auf die Beſchickung der Erze und den Ofen Acht haben mußte.

Vorläufer, (Schwefelhütte) ein eiſerner Krug, der oben ein Loch hat, worinn der Schnabel der Vorlage geleitet wird, und unten auf dem Boden gleichfalls ein Loch hat, ſo mit einem hölzernen Zapfen verſtopft wird, auch noch ein kleln Loch oben, welches offen bleibt, damit der Schwefel bey dem Leutern den Zug haben könne. Dieſer Krug ſteht auf einer Bank, wovon fünfe darauf zu ſtehen kommen. Die unterſten Löcher, die vorwärts geſetzt werden, ſind eines ſtarken Fingers dick, und werden mit hölzernen Zapfen, wie gedacht, verſtopft, das Loch aber, worinn der Schnabel der Vorlage geführet wird, wird nebſt der Vorlage ganz über und drüber verklebt, und bleibt nur das kleine Loch offen, wodurch der Schwefel den Zug hat.

Vorlegeſchloß, (Schlöſſer) ein bekanntes Schloß, ſo vor eine Thür oder einen Kaſten an einer Krampe vorgeleget wird. Das Innere des Werks umgiebt ein eiſerner Kaſten von dieſer oder jener Geſtalt, gemeiniglich aus vier Hauptblechen zuſammengeſetzt. An dieſem iſt ein beweglicher Haken eingeniedtet, womit das Schloß vorgehänget wird. Inwendig wird der eiſerne Steg, ein dünnes Blech, vermittelſt zweyer Zapfen, an den beyden Vorderblechen des Kaſtens beveſtiget. Auf jeder Seite des Stegs macht man einen Einſchnitt mit dem Feilbogen, um an dem Steg das Mittelbruchblech (ſ. Mittelbruch) auf eben die Art zu beveſtigen. Der Mittelbruch hat hier völlig die Geſtalt des Vorderblechs, und liegt gerade in der Mitte zwiſchen dieſen beyden Blechen. Er hat einen runden Ausſchnitt, damit der Bart des Schlüſſels Raum habe, ſich in dem Schloſſe umzudrehen. Auf jeder Seite des Kaſtens liegt ein ſchmales Blech, ſo die Belegung heißt. Jede Belegung wird mit Kitt von Harz und Pech auf ihre Vorder- und Seitenbleche aufgeklebet, das Schlüſſelloch auf dem einen Vorderblech eingehauen, der Dorn zum Schlüſſel auf dem andern Vorderblech eingeniedtet, und der Steg mit der Mittelbruch zwiſchen den Vorderblechen durch ſeine Zapfen eingeſetzt. Alle vier Bleche des Kaſtens werden mit eben dem Kitt zuſammengeklebet. Oben auf der Oeffnung des Kaſtens wird eine Zarge (Kranz) aus vier ſchmalen Blechen zuſammengekittet, und oben in den Kaſten eingeſetzt. An die Bleche der langen Seite des Kranzes klebt man inwendig ein Blech von eben der Länge an. Jedes dieſer angeklebten Bleche hat zwey Backen, wovon zwey auf der einen Seite den Haken tragen, und in den beyden andern wird dieſer von einem inwendig befindlichen Riegel

veſt gehalten. Auf eine der ſchmalen Seiten des Schloſſes, wo der Schloſſer die Feder einſetzen will, klebt er ein Blech an, welches den Raum zwiſchen den beyden Blechen an den Backen ausfüllet, und der kleine Steg genannt wird. Wenn alle dieſe Theile zuſammengeklebt ſind, ſo legt man auf alle Fugen Meſſung und zerſtoßenes Glas, und überzieht das ganze Schloß mit Lehm und Pferdemiſt. Von dem letzten muß etwas mehr, als von dem erſten, genommen werden. Das Schloß wird zum Löthen ins Feuer gelegt, und die blaue Flamme des Meſſings iſt das Zeichen, daß es wieder aus der Gluth genommen werden muß. Nunmehr werden die innere Theile des Schloſſes verfertiget. Die veſteſten Schlöſſer dieſer Art erhalten zwey Riegel, die auf beyden Seiten des Mittelbruchblechs liegen. Ein Schloß, das nur einen Riegel hat, kann jeder Nagel aufmachen; allein bey zwey Riegeln ergreift der Nagel nur einen Riegel, und der andre hält noch den Haken. Der Riegel wird nach dem Schmiden rechtwinkelicht umgebogen, und an dem einen Ende entweder etwas gekrümmt, oder er erhält einen Widerhaken. In beyden Fällen hindert er den Schlüſſel, daß er ſich nicht weiter, als nöthig iſt, umdrehe. Die Feder wird aus dem beſten Stahl geſchmidet, und nach einem ſpitzigen Winkel gebogen. Der eine Schenkel derſelben iſt um die Breite des oben gedachten kleinen Steges kleiner, als der andere. Riegel und Feder werden ohne eine Beveſtigung bloß in das Schloß eingeſetzt, und zwar auf jeder Seite des Mittelbruchs ein Riegel mit ſeiner Feder. Die Spitze an der Feder ſetzt man unter den kleinen Steg, und der Arm des Riegels wird auf den großen Steg gelegt. Die Feder ſowohl, als auch der Riegel, müſſen aber gerade ſo breit ſeyn, als der Raum zwiſchen dem Mittelbruch und dem Vorderblech des Kaſtens, damit ſie auf beyden Seiten veſt gehalten werden. Oben ſchränkt ſie ein ſchmales Blech, das Belegeeiſen genannt, ein, das von einem Backen des Kranzes bis zum andern reichet, und auf den Blechen der Backen angelöthet iſt. Daher müſſen dieſe Bleche etwas niedriger als der Kranz liegen. Der Haken wird gewöhnlich geſchmidet, und auf dem Amboß krumm gebogen. Der Einſchnitt am Ende, worein der Riegel greift, wird mit einer Feile eingeſchnitten, das Loch auf dem andern Ende des Hakens, daran er vernietet wird, wird mit einer Rennſpindel eingebohret. Der Schlüſſel wird, wie alle deutſche Schlüſſel, (ſ. dieſe) verfertiget, und man giebt ſeinem Bart einen Einſchnitt, der in das Mittelbruchblech fällt. Wenn man ihn im Schloſſe umdrehet, ſo ergreift jede Hälfte des Barts den Arm eines Riegels, und ſchiebt ihn zurück, läßt man aber den Schlüſſel nach, ſo treibt die Feder den Riegel wieder zurück, und die Spitze des letztern fällt in den Einſchnitt des Hakens. Die franzöſiſchen Vorhängeſchlöſſer weichen, in Anſehung der innern Struktur, von den übrigen franzöſiſchen Schlöſſern (ſ. franzöſiſches Schloß) in nichts ab, ſondern erhalten in ihrem Kaſten das nämliche Eingerichte. Die Vorlegeſchlöſſer werden an einigen Orten von beſondern Schloſſern, die Löthſchlöſſer (ſ. dieſe) genannt werden, verfertiget.

Vorlegewerk, Anrichtung, Fr. cadrature, (Uhrmacher) dasjenige Räderwerk, welches ſowohl das Gehwerk, als auch das Schlagwerk, in Bewegung bringt. Dieſe Räder ſind gleich hinter der vordern Bodenplatte des Uhrgehäuſes einer Stubenuhr angebracht. Von dem Minutenrade komt die Welle und durchbohrt dieſe Bodenplatte und die Uhrſcheibe. An dieſem Zapfen reibet ſich ein Rohr gedrange, und an dieſem Rohr ſteckt ein Rad von 36 Zähnen, welches ebenfalls in ein Rad von 36 Zähnen greift, an dieſem Rade ſteckt ein Getriebe von 6 Stäben, welche in ein großes Rad von 72 Zähnen paſſen, deſſen Mittelpunkt die Mitte des gedachten Rohrs iſt, auf welcher der Stundenzeiger ſteckt. Indem nun der Minutenzeiger von dem Minutenrade umgedrehet wird, ſo drehet ſich ſein Rohr ſamt dem Rade von 36 Zähnen zugleich mit um. Dieſes Rad treibt das Nebenrad von eben ſo viel Zähnen, dieſes das gedachte Getriebe von 6 Stöcken, und dieſes das große Stundenrad von 72 Zähnen, welches auf dem Minutenrohre willig geht, und hingegen den Stundenzeiger gedrange trägt, herum; und ſo wird das Gehwerk in Bewegung geſetzt. Hinter dieſen Rädern iſt zur Aufſicht über das Schlagwerk und zum Wiederholen der Stundenſchläge noch folgendes an das Vorlegewerk mit angehängt: der Rechen hat die Figur von einem lateiniſchen T, deſſen bogiges Kreuz oder Rand in eine Reihe Sperrzähne ausgeſchnitten iſt. Der Schöpfer (ſ. dieſen) hebt bey jedem Stundenſchlag einen von dieſen Zähnen weiter aus der Stelle fort; das untere Ende aber dieſes Rechen iſt auf einer Hülſe veſte, um welche er ſich ſchleift oder verſchieben läßt. Der Rechen fällt, ſobald die Vorfallsſchnalle (ſ. dieſe) aufgelöſet worden, auf die Stundenſtaffel, d. i. auf eine in 12 Theile oder Stuffen nach Schneckenzügen immer ſchmäler ausgeſchnittene Scheibe, wodurch die 12 Uhrſchläge abgemeſſen werden. Wenn der Schwanz des Rechens, oder ſeine andre Hälfte, mit einem Stifte auf die erſte Staffel der Stundenſtaffel fällt, ſo bewegt ſich oben ein Zahn am Rechen weiter, welcher denn von dem Schöpfer wieder zurück geſtoßen wird, und ſo viel Kerben der Schwanz des Rechens auf der Staffel tiefer einfällt, um ſo viel mehr Stundenſchläge verrichtet das Schlagewerk. Es ſpringe dieſe Stundenſtaffel jede Stunde um einen Zahn weiter herum, indem ſie ſich in ihrem Mittelpunkt verſchiebt, ſie wird durch einen Stift des Minutenrades umgeſtoßen, und die andre Hälfte dieſes Staßes verrichtet hierbey ein Sperrkegel. Bey dem Wechſelrade, welches an der Seite des Minutenrades in daſſelbe eingreift, befindet ſich ein Stift, oder die Auslöſung, (ſ. dieſe) der an dem einen Ende beweglich iſt. An dieſer Auslöſung iſt ein ſpitziger Zapfen, welcher von der Auslöſung aufgehoben wird. Das andere Ende der Auslöſung hebt die Einfallsſchnalle in die Höhe. Dieſes ſind die Theile des Vorlegewerks einer Penduluhr, welche Minuten und Stunden zeigt.

Vorliegen, Fr. Etre devant, (Bergwerk) was ſich weiter im Gebirge, als man mit der Arbeit gekommen, befindet.

findet. Also heißen vorliegende Gänge, die man noch zu erreichen und zu überfahren gedenket.

Vorliegende Werke, Fr. ouvrages avancés, (Kriegesbaukunst) diejenigen Werke, welche außer dem bedeckten Wege weiter ins Feld hinaus liegen, um den Feind zu zwingen, die Belagerung weiter zurück anzufangen, und ihm dieses Unternehmen dadurch beschwerlicher zu machen.

Vorloß, s. Vorlaß.

Vormaaß, Fr. le modelle, (Blechhütte) das vorgeschriebene Maaß der Bleche, nach welchem dieselben in der Hütte und dem Zinnhaus beschnitten werden müssen.

Vormähder, derjenige, der bey dem Mähen voran hauet.

Vormann, Erstmann, (Salzwerk) in Halle werden diejenigen von den Trägern also genennet, welche die Schichten, d. i. Arbeiten, anfangen. Die beyden, welche auf diesen Vormann folgen, heißen Andermann, die folgenden Drittmann, und die letzten Vierte- oder Letztemann. Keiner von ihnen darf vor dem andern eintreten und tragen, sondern jeder muß seine Ordnung erwarten, bis seinen gezeichneten Baum und Zober die Ordnung trifft. Alle Siedewochen wird diese Ordnung verändert, so daß der letzte der erste wird u. s. w. Eben so wird es auch bey den Radetretern gehalten.

Vormars, (Schifffahrt) der Mars, oder Mastkorb am Fockmaste, oder vordersten Mastbaume nach dem Bugspriete.

Vormarsschseegel, (Schiffsbau) das Seegel an der Vorstenge.

Vorpfännige, (Bergbau) bey der Verzimmerung eines großen Schachts in einem Gesenke die verlorne Pfändung, oder die Pfähle, die man beynahe eine Lachter tief in den Schacht treibt, damit die rechte Pfändung sich nicht in den Schacht eintreibe.

Vorpflicht, Vorkasteel, (Schiffbau) die Erhöhung über dem obersten Verdeck auf dem Vordertheil. In einigen Konstruktionen sind sie abgeschafft.

Vorposſekel, (Grobschmid) ein großer, starker, 30 bis 40 Pfund wiegender Hammer, auf dessen Bahn eine Finne steht, die mit dem Helm parallel läuft, und womit die stärksten Eisenstangen ausgestreckt werden.

Vorragung, Fr. Crochet ou Nez. (S. Nase, Ziegelbrenner.)

Vorrath, alter, (Hüttenwerk) was vom Abstreichen gesammlet und zusammengehalten wird, worinn noch gut Erz vorhanden ist, das ausgeschmolzen werden kann.

Vorrathskasten, Halbzeugkasten, Kubekasten, (Papiermacher) steinerne Tröge, die in einer Papiermühle öfters in der Dicke der Mauer angebracht sind, und mit einem Gewölbe von gehauenen oder gebrochenen Steinen versehen sind, damit keine Unreinigkeit herein fallen könne. An einigen Orten sind sie in die Erde eingegraben, und mit einem hölzernen Deckel versehen. Sie dienen darzu, um den halben oder auch ganzen Zeug aus der Cylinderkufe, worinn derselbe gestampft oder zerschnitten werden, vermittelst Röhren oder Rinnen darein zu leiten, worin er so lange bleibt, bis er zum Schöpfen der Bogen gebraucht wird. Gemeiniglich wird der Halbzeug in diesen Vorrathskasten dem Froste ausgesetzt, wodurch er einen gewissen Grad der Vollkommenheit erhält.

Vorreiber, (Schlosser) ein nothwendiges Stück an einem Fensterbeschläge. Es besteht in einem starken, in der Mitte geraden, an einem Ende, oder auch wohl an beyden Enden, krumm gebogenen schmalen Eisen, welches sich um einen durchgeschlagenen und etwas scharf angezogenen eisernen Nagel bewegen läßt, und dazu dienet, daß die großen und kleinen Fensterflügel an dem Rahmen vest angedrücket und geschlossen werden können, damit die Luft nicht hindurch dringe, oder gedachte Flügel gar aufreisse und zerschlage.

Vorreisser, (Maurer, Staffirmaler) ein Pinsel mit einem langen Stiel, aber etwas kurzen, doch starken Borsten, die nach einer Fläche eingebunden sind. Man bedienet sich desselben, einem Ort, der eingefaßt und angestrichen werden soll, den ersten Umriß nach einem Lineal zu machen.

Vorreitsattel, (Sattler) ein bequemer kleiner Sattel, gewöhnlich nur mit schlechtem schwarzem Fahlleder bekleidet, der zu dem Vordergeschirr eines Zuges von sechs Pferden gehöret, und worauf der Vorreiter sitzt.

Vorrichten, Fr. accommoder, die Vorbereitung zu einer Sache machen, z. B. alles Nöthige besorgen, die Erze von der Zeche abliefern, eine Kunst in Stand setzen, daß sie Wasser hebt, einen Ofen zum Schmelzen vorbereiten, das Gestübe machen u. dgl.

Vorriß, (Maurer) der Entwurf oder die Abzeichnung auf der glatt geebneten Erde, worauf der Grundbau eines Baues gemacht werden soll. Nach Vorschrift der aufzuführenden Mauern des ganzen Gebäudes müssen auch die Grundgraben zum Grundbau gemacht werden. Der Maurer muß, nach Anleitung seines Grundrisses, auf dem Papier mit der Schnur, dem Maaßstabe und Winkelmaaß die Grundgraben genau abmessen, denn hievon hängt die Ausmessung und Richtigkeit des ganzen Gebäudes ab, da in der Folge in allen Stockwerken Mauer auf Mauer, nach den Gesetzen der Natur und der Schwere, zu stehen komt. Die Schnur, womit der Maurer die Graben abreißt, ist zwischen zwey Stäben ausgespannt.

Vorrücken, Fr. avancer, (Maler) wird von frischen, hehen, kräftigen und glänzenden Farben gesagt, welche die Gegenstände in einem Gemälde weiter vorwärts zu rücken scheinen. Das bloße Weiß rückt vor, und macht auch zurückweichend, es rückt vorwärts mit dem Braunen, und entfernt ohne dasselbe. Das Weiße kann auf dem Vordergrund eines Gemäldes bestehen, und unvermischt gebrauchet werden; nur muß man hiebey wieder in Erwägung ziehen, ob es auch also weiter zurück gebracht werden kann, wenn das Licht allgemein, und die Figuren auf einem Felde angenommen werden. Einige, wie z. B. Dufresnoy, behaupten es, weil nichts ist, das am Licht mehr Theil nimt, als das Weiß. In der Malerey sind

Licht und Weiß faſt einerley. Dieſer Grundſatz wird durch die Landſchaftsmaler beſtätiget. Es iſt wahr, man braucht das Weiße, um die Gegenſtände durch die Entgegenſtellung des Dunkeln, welches dabey ſeyn ſoll, und welches es gleichſam wider ſeinen Willen zurück hält, ſichtbarer zu machen. Es ſey nun, daß dieſes Braun ihm zum Grunde diene, oder damit verbunden ſey. Will man z. B. ein weißes Pferd auf den erſten Linien des Gemäldes machen, ſo muß der Grund durchaus von einem gemäßigten Braun, oder das Pferdezeug muß mit ſchönen Farben, oder auch einer Figur auf demſelben ſeyn, deren Schatten und Farben es auf dem Vordergrunde zurück halten. Nichts nähert ſich mehr, als bloßes Schwarz, denn es iſt eine Farbe, die am meiſten in die Augen fällt, und am körperlichſten iſt. Allein Schwarz oder Weiß, beyde werden eine gute Wirkung thun, wenn man ſie künſtlich und vernünftig gebrauchet. Denn ohne dieſes würde das Schwarz, anſtatt vorzurücken und dem Vorgrunde ſich zu nähern, welches einerley iſt, eitel Löcher machen. Man muß es alſo mit Vorſicht, beſonders in den runden Wendungen, brauchen, wenn man die Maßen entwickeln will, und die Weiten der Vertiefungen ſich auf dem erſten Anblick bemerken laſſen ſollen.

Vorſaal, Fr. Antiſale, (Baukunſt) derjenige kleinere Saal, welcher vor einem Hauptſaale liegt.

Vorſatz, Fr. Inſtrument pour boucher les trous de la Muffle, ein thönernes Werkzeug, ſo im Probirofen vor die Löcher der Muffel geſetzt wird, wenn man kalt thun will.

Vorſatz, Braſſe, (Zuckerſiederey) ein kupfernet Aufſatz, der auf den Läuterungskeſſel bey der erſten Läuterung des Zuckers geſetzt wird, deſſen Fugen wohl verſchmiert werden, und der nach der Läuterung wieder abgenommen wird. Dieſer Aufſatz dienet dazu, damit der ſtark kochende Zucker, wenn er in die Höhe ſteigt, nicht überlaufe.

Vorſatz auf Stolln oder Strecken, ſ. Geſprenge.

Vorſatzpapier, (Buchbinder) dasjenige Stück ſchmales Papier, ſo zu Anfange und zu Ende eines Buchs angeheftet wird, und woran der Deckel von Pappe, oder auch das Brett zum Deckel angeleimet wird. Auch der Ueberreſt der Bünde wird auf dieſes Papier geleimt, und mit ſolchen an den Deckel gemacht.

Vorſatzung, ſ. Sielflügel.

Vorſcheln, ſ. Vorſchlagen.

Vorſcheerung, (Waſſerbau) die Dielen, ſo queer vor den Pürten gelegt werden, um die ledigen und vollen Karren darauf zu ſtellen, wovon die Abläufer nach den Laufdielen gehen.

Vorſchieber, (Baukunſt) eine Art Anker in Geſtalt eines T, womit die Steine bey dem Bau zuſammengeankert oder geklammert werden, auch ein ſenkrechtes Brett, welches vor einer Oeffnung auf- und niedergeſchoben werden kann.

Vorſchießende Schenkel, (Sporer) diejenigen gebogenen Schenkel einer Stange, die vor dem Mundſtück, oder der geraden Linie deſſelben vorſpringen. Im Gegenſatz der zurückſchießenden Schenkel, die nicht an dieſe Linie reichen, ſondern etwas zurück ſtehen.

Vorſchlag, (Artillerie) dasjenige, wodurch das Pulver und die Kugel in dem Stück wohl verſchloſſen werden. Er wird gemeiniglich von Stroh, Raſen oder Heu gemacht, und auf die in das Stück eingeſetzte Ladung angeſetzt.

Vorſchlag, Fr. la clavette, ein Stück Eiſen, ſo vor die Stempel und Spreitzen im Grubenbau geſchlagen wird, damit ſie nicht weichen.

Vorſchlag, (Muſiker) eine Manier, die im Spielen auf vielerley, im Singen aber nur auf einerley Art angebracht wird. Hier geſchieht es, wenn der Sänger den vorgeſchriebenen Klang zwar erſt, den unterliegenden halben oder ganzen Grad aber nach Maaßgabe der Tonart auf das ſchnellſte herauch, als wenn es zu einer Zeit geſchähe, berühret, und hernach mit eben ſolcher Geſchwindigkeit wieder empor kömt, ſo daß dieſes dreyfache Anſchlagen gleichſam einen einzigen Schall verurſachet, der ſich nur an etwas ſanft zu ſtoßen ſcheint.

Vorſchlag, Fr. mordant, (Reitkunſt) eine ſubtile Berührung der Erde, die ein Schulpferd erſtlich mit der Spitze des Hufs dergeſtalt vor den hintern Stolln ergreift, daß es einen halben Vorton machet, denn den Boden muß eines Pferdes Vorderfuß nicht auf ein- oder zweymal, ſondern in anderthalb Tempo faſſen, und alſo vor dem rechten platten Niederſetzen denſelben mit der Spitze gar leiſe, und ſodann erſt mit dem Stolln ſtark berühren, daß man ſolches auf hartem Boden oder Steinen wohl hören könne.

Vorſchlag, (Waſſerbau) vor den Steinbänken die Reihe Pfähle mit Schnaren verſehen, welche davor geſchlagen werden.

Vorſchlag, ſ. Niep.

Vorſchlagzieher, ſ. Kugelzieher.

Vorſchlagen, Vorſchel, (Landwirthſchaft) wenn die Garben bey dem Dreſchen nur obenhin geſchlagen werden, ohne ſolche aufzubinden. Die alſo vorgeſchlagene Garben werden die Vorſcheln oder Kloppen genannt.

Vorſchlagen, Fr. ajaurer, (Hüttenwerk) den ſtrengen Erzen etwas zuſetzen, das beförderlich iſt, damit ſie eher zum Fluß gebracht werden, oder ihnen etwas benimt, das das Metall geraubt haben würde, wenn es dabey geblieben wäre.

Vorſchlagen, (Markſcheider) einen in einem Ort entblößten flachen Gang, oder einen ſeigern Schacht, in einer gegebenen Lachterzahl, gehörig abmeſſen.

Vorſchlaghammer, (Grobſchmid) ein kleiner Hammer, womit der Meiſter oder der Werkgeſelle bey dem Schmiden beſtändig vorſchlägt, und gleichſam den Ort bezeichnet, wo die Schmidegeſellen hinſchlagen ſollen, oder ob ſie ſtark oder langſam mit den Poſſekeln ſchlagen ſollen.

Vorſchmid, Fr. le promier forgeron, (Eiſenhütten) der erſte Hammerburſche, welcher den vom Friſchmeiſter gar gemachten Theil untern Hammer zwänget, und darauf aus den, hieraus erhaltenen Scherbeln oder Stücken die Eiſenſtäbe ſchmidet.

Vorſchmid, Fr. le premier forgeron, der erſte Hammerſchmid, welcher auf dem gefriſchten Eiſen die Stäbe ſchmidet.

Vorſchneideeiſen, ein Werkzeug in den Glashütten, womit die geblaſene Glasmaſſe vorläufig gebildet wird.

Vorſchoppen, **Vorhaus**, **Vorſchopf**, Fr. Veſtibule, (Baukunſt) eine Laube vor der Thüre eines Gebäudes etwas hinausgerückt, und mit einem flachen Dach oder einem Altane bedeckt. Die alten Römer hielten viel darauf, und baueten ſie ſehr anſehnlich. Sie wurden vierſechs- auch achtſäulig angeleget, die mittelſte Säulenweite gegen die Thür, und doppelt ſo weit als die andern, allezeit mit etlichen Stufen erhöhet.

Vorſchuß, (Weingärtner) der erſte Moſt, der bey dem Keltern am erſten heraus gezwungen wird. Der Vorſchuß iſt allezeit das beſte. (ſ. auch Vorlauf)

Vorſchuß, ſ. Mantel.

Vorſetzblech, (Glashütte) ein ſtark gegoſſenes Eiſenblech, ungefähr 1½ Fuß hoch, und über zwey Fuß lang. Dieſes wird für die große Oeffnung des Glasofens geſetzt, daß die Hitze nicht ſo ſehr abnehme.

Vorſetzblech, Fr. tole trouée, (Hüttenwerk) ein ſtarkes eiſernes Blech, ſo mit Löchern verſehen iſt, welches in Puchwerken, wodurch das Erz gepuchet wird, vor den Puchtrog geſetzt wird, daß das klein Gepuchte oder Geſchürre durchfallen kann.

Vorſetzdeckel, (Schwefelhütte) die Deckel von Thon, ſo vor die Röhren der Schwefeltreibofen geſchoben werden, wenn der klein gemachte Schwefelkies in die Röhren zum Treiben eingebracht worden. Er hat in der Mitten ein Loch, damit er, vermittelſt eines Eiſens, vorgeſchoben oder auch weggenommen werden kann. Zu beyden Seiten des Deckels ſind Reifen von Blech gemacht, worein ein Blech geſchoben wird. Zwiſchen dieſem Bleche und dem Vorſetzdeckel wird Sand geſchüttet, damit die Röhren daſelbſt keine Luft haben, und Schwefel verbrennen könne.

Vorſetzer, Fr. Dollier, (Hutmacher) die beyden Horden von geflochtenen Wieden, die von beyden Seiten des Fenſters auf den Werktiſch geſtellt, und oben etwas gegen einander gebogen ſind, und dazu dienen, daß das Zeug, welches mit dem Fachbogen gefacht wird, nicht verfliegen kann, weil alles ſo zu ſagen eingeſchloſſen, und nur die vorderſte Seite, wo der Facher ſteht, offen iſt. (ſ. Fachen)

Vorſetzinſtrument, (Probirkunſt) ein irdenes Prisma, womit man bey dem Probiren der Erze, wenn viele Proben zugleich in dem Ofen ſich befinden, die hintere Probe abſondert, indem man dieſes Prisma hinter die Probe ſtellet: denn die hinterſte Probe iſt immer heißer, als die vorderſte, da der Ofen hinten heißer, als vorne iſt.

Vorſetztopf, Fr. le recipient, (Schwefelhütte) ein irdenes Gefäß, welches im Schwefeltreibhauſe unter den Vorläufer, oder die Vorlage, geſetzt, und worein der geläuterte Schwefel gelaſſen wird.

Vorſetzung, (Waſſerbau) eine jede Bekleidung der Erde von Holz oder Steinen.

Vorſetzwand, Fr. la chemiſe, (Hüttenwerk) die Wand am Hohenofen, welche vor dem Heerd aufgeführet wird.

Vorſiel, (Waſſerbau) der Theil des Siels in- und auswendig, ſo weit er nicht im Deich liegt, ſondern nur dazu dienet, die Erde nächſt vor dem Siel gegen das zu tiefe Auslaufen und Einſchieben von den Seiten zu beveſtigen, ſo daher nicht oben bedeckt zu ſeyn brauchet. An offenen Sielen ſind es die ſich ausbreitenden Verlängerungen vor den Thüren, ſo weit der Grund noch bekleidet iſt.

Vorſpringender Winkel, Fr. angle ſaillant, (Kriegesbaukunſt) der Winkel eines Werks, deſſen Spitze hervorraget, deſſen Schenkel aber in die Veſtung hineingezogen ſind, wie z. B. der Bollwerkswinkel u. ſ. w.

Vorſprung, **Vorlage**, Fr. Avant Corps, (Baukunſt) der Theil eines Gebäudes, welcher vor den übrigen weiter hervor liegt.

Vorſprung, Fr. Salie, (Baukunſt) bey dem Hauptheil einer Ordnung die Hervorragung eines Stückes, um welche nach gewiſſen Theilen des Moduls daſſelbe ein anderes übertrifft. An den Hauptheilen einer Ordnung, den Poſtamenten, z. B. raget der Deckel über den Würfel, und ſpringet über dieſen weit vor, damit er ihn vor dem Regen ſchützen möge.

Vorſprung, (Landwirthſchaft) die Körner, welche nach dem Dreſchen beym Würfeln des Getraides auf der Scheuntenne vorweg ſpringen, und als das Reinſte und Schönſte zum Saamen abgenommen werden.

Vorſprung, ſ. Vorlauf.

Vorſtänder, (Forſtweſen) die jungen Bäume im Laubholz, ſo beym Abtreiben des Schlagholzes von zweyen Jahren gelaſſen werden, damit ſie zu Hauptbäumen erwachſen.

Vorſtechbaum, ein Stück rundes zähes Holz, welches man bey dem Viereinlegen queer über die Kellerpfoſten leget, das Seil herum wickelt, und die Fäſſer in den Keller hinab läßt.

Vorſtechung, (Baukunſt) das Maaß, um welches ein krummes Glied an einem Ende weiter hervorraget, als an dem andern. Auch wird darunter die Weite verſtanden, um welche ein Glied über das andere hervorſteht. Die Ausladung wird öfters von den Werkleuten mit der Vorſtechung verwechſelt, da doch beyde darinn verſchieden ſind, daß die Ausladung von der Achſe gerechnet, von allen Gliedern ohne Ausnahme gebraucht werden kann, die Vorſtechung hingegen bey einem jeden Gliede insbeſondere ſtatt findet. Z. B. ein Viertelſtab oder Walſt hat gewöhnlich zu ſeiner Vorſtechung ⅓ ſeiner Höhe, ſeine Ausladung hingegen wird gefunden, wenn man die Ausladung des nächſt vorhergehenden Gliedes dazu rechnet.

Vorſtecker, ein jeder ſtarker eiſerner Nagel, den man vor eine Sache zu ſtecken pflegt, daß ſie nicht von ihrem ordentlichen Ort weg geſchoben werden kann. Man verſteht auch darunter den runden, oder eckigten, eiſernen Bolzen, welcher ſtatt der Decklehnen vor den Rädern ſteckt, wenn die Wagenleiſten mit ihren Scheeren an die Achſen geſtoßen werden. Vornehmlich aber nen-

net man einen Vorſtecker am Pflug den eiſernen Pflock, welcher am obern Ende in einem ungefähr rechten Winkel gebogen iſt, und in die am Grengel, oder Pflugbalken, befindliche Löcher ſich ſchickt, um damit die Grengelkette, ſo viel nöthig, hinter ſich oder vor ſich zu beveſtigen.

Vorſteckliehnen, Linſen, Linzeiſen, eiſerne Vorlegeſtifter, womit man die Räder an einer Achſe beveſtiget.

Vorſteven, (Schiffsbau) ein groſſes krummes Stück Holz, ſo auf dem vordern Ende des Kiels ſchief vorwärts hinaus ſteht, das Vordertheil erhält und ausbildet. Es geht in groſſen Schiffen bis zum zweyten Verdeck.

Vorſtehender Hund, (Jäger) ein Hund, welcher zum Feldhüner- und Wachtelfang abgerichtet iſt. Es giebt derſelben unterſchiedene Arten, davon eine braun und grau geſprengt mit etlichen braunen Flecken für die beſte gehalten wird. Dieſe und noch eine andere Art von Aſchfarbe, braun gefleckt, ſuchen gut, ſind aber beſſer zum Beißen, als zum Hetzen, weil ſie kurz vor dem Mann ſuchen, welches zum Beißen nöthig iſt, damit, wenn der Hund etwas ausgeſtöbert, der Vogel in gehöriger Weite ausgelaſſen werde. Die andern, ſo zum Tiraſſiren abgerichtet ſind, nehmen ein groſſes Feld ein, und reſiren ſchnell hin und wieder, bis ſie einen Geruch von Hünern bekommen, welches der Jäger alſobald bemerket.

Vorſteher, deren giebt es bey dem Bergbau verſchiedene, als **Hüttenvorſteher, Zechenvorſteher**, unter welchen letztern **Schichtmeiſter** und **Steiger** verſtanden werden.

Vorſtellen, Fr. Repreſenter, (Maler) mit einem Inſtrument, es ſey nun Bleyſtift, Feder, oder Pinſel, Züge zeichnen, und einen Gegenſtand darſtellen.

Vorſtich, Fr. la premiere percée, (Hüttenwerk) der erſte Stich, welcher nach Anlaſſung des Ofens in der Silberſchmelzhütte mittelſt des Sticheiſens in den **Vorheerd** (ſ. dieſen) gethan wird.

Vorſtoß, Stopfwachs, (Bienenzucht) die zähe Materie, womit die Bienen ihren Bau beveſtigen, und ſonderlich den Eingang oder das Flugloch verwahren und auf den Winter verſtopfen. Er iſt gröber als das Wachs, und hat einen ſcharfen Geruch.

Vorſtoß, (Schneider) an einem ungefutterten Weiberrock der untere, um den ganzen Umfang deſſelben inwendig untergeſetzte Streifen Leinwand, damit ſich die Kante unten herum nicht abſtoße, oder zeitig abnutze.

Vorſtoßen die Stiele, (Zimmermann) wenn die Stiele eines abgebundenen Fachwerks in die Balken eingezapfet werden.

Vorſtreuung, (Deichbau) das Stroh oder Laubreiß, womit die Erde bedecket wird, welches über dieſe ausgebreitet, und dann mit den quer darüber eingeſtochenen Krampen beveſtiget wird.

Vorſtrich, (Schlöſſer) die Striche oder ſchwachen Einſchnitte an der vordern Fläche eines Schlüſſelbarts. Auch derjenige Theil des Eingerichtes eines Schloſſes, um welchen ſich ein Vorſtrich des Schlüſſelbarts drehet, heißt **Vorſtrich**.

Vorſtücke, Bugſtücke, (Schifffahrt) Kanonen, welche über das **Boegſpriet** hinaus ſchießen, und beym Jagdmachen auf ein Schiff, oder Verfolgen deſſelben, gebraucht werden. Der, auf welchen man loßſeegelt, kann ſich mit ſeinen Hinterſtücken wehren. Dieſer Vorſtücke Gebrauch hält inzwiſchen den Lauf auf.

Vorſtuffen, (Bergbau) das Loch, welches man mit dem **Struff-** oder **Ritzeiſen** in die **Schlechte** einhauet, um hernach das Geſtein vermittelſt eines hinein getriebenen Keils zu löſen. Dieſes geſchieht gemeiniglich auf Eiſenſteingruben und auf grobſchlechtigem Geſtein.

Vorſuchen, (Jäger) wenn man mit einem Leithunde vor ein Holz hinzieht, um zu ſehen, was für Hirſche oder Wildpret im Felde geweſen.

Vorſud, (Vitriolſiederey) eine Quantität wilde Vitriollauge, welche bis zu einem gewiſſen Gehalt angeſotten und in den Läuterkaſten abgelaſſen wird, damit der **Schmand** daraus niederfalle.

Vorſumpf, Fr. Creux, au quel ſe jettent les eaux, (Bergwerk) eine Grube oder Keſſel, welcher auf den waſſernöthigen Gebäuden im Tiefſten angelegt wird, damit das Waſſer ſich darinn ſammlet, und durch die darein gerichtete Schlungröhre gehoben wird, daß der Arbeiter im Abteufen nicht durch das Waſſer gehindert werde. (ſ. auch **Sumpf**)

Vorſümpfen, (Bergwerk) wenn man ein **Geſenke**, oder einen **Schacht** abteufen will, und in einem Tagewerk einen Einbruch in der Mitte der Sole des Schachts machet, deſſen Tiefe und Breite nach der Veſtigkeit des Geſteins eingerichtet werden muß. Man macht es nämlich 3 bis 12 Zoll tief. Nach dem Verhältniß dieſes Vorgeſümpfes werden nachher die erſten und folgenden Tagewerke zu beyden Seiten nach dem kurzen Stoß beſtimmt, um darnach das **Seigerſtoßhauen** (ſ. dieſes) zu hauen.

Vortheilhaft, Fr. avantageux, (Maler) dasjenige, was zur Ausführung und zur verlangten Wirkung etwas beyträgt. Das vortheilhafteſte Licht für die Maler und Kupferſtecher iſt das Licht von Norden, wegen ſeiner Gleichheit, und weil es nicht durch den Wechſel des Lichts und der Schatten, welche die über die Sonne gehenden Gewölke verurſachen, unterbrochen wird. Es iſt wahr, daß man dieſem Uebel durch **Verſetzfenſter** von getränktem Papier ꝛc. abhilft; allein öfters verhindern ſie das Licht zu ſehr, oder geben auch falſche Lichter. Das vortheilhafteſte Licht iſt dasjenige, was das Werk und das Modell horizontal trifft. Die Schatten werden dadurch ſtärker, kenntlicher und günſtiger, und die Lichter nicht ſo hart. Zimmer, die verſchiedene Fenſter haben, taugen für die Maler nicht, und ſind ihnen feind, denn es kann kein Gemälde darinn in ſeiner Vollkommenheit geſehen werden, als wenn es gleich der Natur nur durch ein Licht erleuchtet wird. Wenn man es aufhängt, ſo muß man eben die Stellung beobachten, in welcher der Maler daran arbeitete, weil dies für den Zuſchauer die natürliche Stellung iſt. Die Gemälde müſſen ſich auch zur Beſtimmung desjenigen Zimmers ſchicken, worinn ſie gebraucht werden. Bey

der Bildhauerarbeit muß man beobachten, daß die feinern Bildhauerarbeiten vortheilhafter in der Nähe, die gröbern in der Ferne gestellet werden; und wenn man Figuren in die Höhe setzt, so müssen sie ein wenig vorwärts gebogen werden, weil die Gesichtslinie, die bis an den Kopf der Figur reicht, länger ist, als die, welche bis an ihren Fuß gehet, wodurch nothwendig jener Theil weiter hinaus zu stehen scheinen wird, so daß man sich die Figur ein wenig vorwärts beugen lassen muß, wenn man sie dem Auge in eine gerade Stellung bringen will. Wenn ein Maler ein Historienstück zu malen hat, so muß er die Historie wiederholentlich lesen, und solche seinem Gedächtniß wohl eindrucken, um mit Muße alle Umstände zu untersuchen, und den Zeitpunkt der vortheilhaftesten Handlung, nämlich denjenigen, welcher am geschicktesten ist, eine gute Wirkung hervor zu bringen, zu wählen.

Vortiegel, s. Stichheerd.

Vor voll gerechnet, Fr. Vaide, tant plein que vaide, (Baukunst) ein Ausdruck, den man gebrauchet, wenn man etwas ausrechnet, ohne die Oeffnung davon abzuziehen.

Vorwand, Fr. Le devant, la poitrine, (Hüttenwerk) die vorderste Wand über dem Vorheerd des Hohenofens. Sie ist die schwächste, und wird an einigen Orten von Schiefer, am Harz aber von Mauersteinen gemacht. An andern Orten wird statt der Vorwand eine eiserne Thüre vorgehänget.

Vorwänden, Fr. faire la tympe, ou la chemise, den Hohenofen auf den Hütten mit einer neuen Vorwand versehen.

Vorwerke, (Kriegesbaukunst) Bevestigungswerke, die zu den äußeren Werken einer Vestung gehören, (s. äußere Werke) und eigentlich in dem Hauptgraben angeleget werden. Dazu gehöret der Unterwall, die einfache und doppelte Scheere, und das Pult. (s. diese)

Vorwind, (Schifffahrt) Wind, der von hinten komt, und mit dem Kours einerley Strich hält.

Vorwinkenet, Fr. Aubinet, (Schiffsbau) ein von Stricken geflochtenes Verdeck, oder Dach vorne auf Kauffahrtheyschiffen. Es ruhet auf Ständern, welche man am Dalborde zu dem Ende aufrichtet, und wird bey stürmischem Wetter weggenommen, weil es nicht allein den Wind unnöthigerweise auffängt, sondern auch an der Arbeit auf dem Schiffe hindert.

Vorwüppsmann, (Wasserbau) der Hauptinteressent einer Landwüppe, oder von soviel zusammengesetztem Lande, welches eine Wüppe (s. diese) stellen muß; an den man sich wegen der zu verrichtenden Arbeit hält, und der diese denn in Natura, oder in Gelde, unter seine Mitkonsorten eintheilet.

Vorzug. (Wollenwäscher) Wenn die Wolle zu den feinen Zeugen, die unter dem Namen von Waschwolle verbrauchet wird, einmal gewaschen ist, so erhält sie diese Benennung. Man besichtiget sie alsdenn, und wenn sich noch Unreinigkeiten darinn finden, so wird die einmal gewaschene noch zum zweytenmal mit reinem Seifwasser gewaschen.

Voua, ein siamisches Längenmaaß, welches ungefähr so lang ist, als eine französische Toise weniger einen Zoll. Es wird in 2 Kens, der Ken in 2 Sack, der Sack in 2 Keubs, und der Keub in 12 Mious, der Miou aber in 8 Reißkörner eingetheilet.

Voule, ein kleines Maaß auf Madagaskar, womit der Reiß gemessen wird. Es hält ungefähr ein halb Pfund Reiß. 12 Voules machen ein Troubahouache oder Monka, und 100 Voules 1 Jarou.

Vourine, die feinste und beste Art der aus Persien kommenden Legirseide.

Voute Surmontee, Fr. (Baukunst) ein Gewölbe, dessen Höhe den halben Zirkel übersteiget, oder welches über den Kämpfer etwas gerade geht, ehe der Bogen anfängt, und von den französischen Baumeistern deswegen gemacht wird, daß sich der Bogen besser darstellen soll, welches aber gar nicht nöthig, sondern nur eine Künsteley ist.

Vox Humana, Lat. (Orgelbauer) ein Register in den Orgeln, das der Menschenstimme gleichet.

Vox Virginea, Lat. Jungfernstimme deutsch, (Orgelbauer) ein Orgelregister, so mit dem Jungfernregal einerley ist; es muß lieblicher, und eine Oktave höher, als Vox Humana, intonirt werden.

Voye, Fr. ein französisches Vergleichungsmaaß, nach welchem Holz, Steinkolen, Gips u. dal. verkauft werden. Eine Voye Brennholz ist ½ Korde Klafterholz, welche 4 Fuß lang, breit und hoch gemessen werden muß. Eine Voye Steinkolen, welche gehäuft gemessen wird, besteht aus 30 halben Minots, jedes zu drey Boisseaux. Die Voye Gips hält 12 Sack, jeden zu 2 Boisseaux gestrichen gemessen u. s. w.

W.

W, der zwey und zwanzigste, und wenn das lange j darzu gerechnet wird, der drey und zwanzigste Buchstabe des deutschen Alphabets.

Waage, (Bergwerk) ein von Messing gemachtes Instrument, wie ein halber Zirkel gestaltet, in 180 Theile getheilet, dessen sich die Markscheider bey dem Abziehen bedienen. 2) Auf den Schmelzhütten ein hölzernes Instrument, wie ein Triangel mit einem Bleye, womit die Spur im Treibeheerde abgemessen wird, daß sie gleich in die Mitte komme. Drittens ist es auch in Schweden ein Zinngewicht von 165 Pfund, und eine Waage Glas daselbst ist zwo Kisten.

Waage, (Bergwerk) bey einer Hebelmaschine, womit man das Wasser aus den Bergwerken fördert, dasjenige Gestelle, welches durch eine sogenannte Uhrkette den Wasserkasten trägt, und worein das Wasser geschöpft und aus den Kästen gegossen wird. Diese Waage, die vermittelst der gedachten Uhrkette an den einen Krümmling der Maschiene gehängt ist, steiget 19½ Fuß hoch zwischen vier Standsäulen auf und ab, und damit diese Waage mit dem Wasserkasten nicht zu schnell hinunter sinken kann, so läßt man die Kette, die durch eine Schraube an den Krümmling bevestiget ist, über ein Rad gehen, und hänget an das andere Ende der Kette einen Gewichtkasten. (s. Wasserkasten)

Waage, an einem Wagen ein zugerichtetes Stück Holz, das hinten an der Deichsel angeleget, und durch ein Loch in seinem Mittelpunkt auf den Haken, der auf der Deichsel angebracht ist, gehangen wird. An jedem Ende dieser Waage hängt eine besondere Ortscheide, (s. diese) daran die Stränge des Pferdegeschirres angeschlagen werden. Die Waage, die man, wenn man mit vier Pferden fähret, vorne an die Deichsel legt, wird die Riemenwaage oder Vorlegewaage genannt.

Waage, ein bestimmtes Gewicht, soviel als ein großer Stein; es bekomt bey dem Wägen des Stabeisens an einigen Orten diesen Namen, und hält eine Waage Eisen 22 Pfund.

Waage, Fr. la Balance, ein Werkzeug, womit man die Schwere zweyer Körper gegen einander vergleichen kann. Es besteht dieselbe aus der Scheere, welche, um oben frey aufgehangen werden zu können, mit einem Haken versehen ist, und aus zwo parallelen Stangen, zwischen welchen der Waagebalken, der mit seinen beyden Warzen in den darein unten am Ende gemachten Löchern hängt, sich frey und ohne anzustoßen bewegen kann. Auf beyden Seiten des Balkens werden mit Schnüren oder Ketten zwo gleich schwere Schaalen angehängt. Sie muß nach einem richtigen Maaß verfertiget, und alles richtig abgewogen seyn. Die Zunge ist halb so lang als der Balken, und die Schnüre oder Ketten mit dem Balken von gleicher Länge. An einer richtigen Waage muß die Zunge senkrecht gerade in der Mitte in die Höhe stehen, wenn sie leer ist, und sich bewegen, wenn die geringste Schwere auf eine Schaale geleget wird, und keine Veränderung zu spüren seyn, wenn die beyden Schaalen verwechselt werden.

Waagebalken, Fr. Verge du peson, Fleau, de la balance, die bewegliche Stange an einer Waage, in deren Mitte die Zunge senkrecht aufgerichtet steht. Sie hängt mit ihren Warzen in der Scheere, in welcher sie sich leicht bey der geringsten Ueberwucht drehen kann. An beyden Enden aber sind die Waagschaalen mit Schnüren oder Ketten angemacht. Der Waagbalken muß so lang seyn, als die Schnüre oder Ketten, und zweymal so lang, als die Zunge, auf einer Seite so schwer als auf der andern, und zwar so genau abgewogen, daß, wenn er mit seinem Mittelpunkt auf etwas scharfes gelegt wird, er im Gleichgewicht stehen bleibe.

Waagebalken, (Wachslichtzieher) ein gewöhnlicher Waagebalken, der an dem Boden der Werkstätte über der Schmelzpfanne des Werktisches hängt, und vermittelst einer Kette in die Höhe gezogen, auch herunter gelassen werden kann, je nachdem es die Länge der Lichter erfordert. Der Waagebalken ist mit einem Wirbel an der Kette bevestiget, damit man ihn bequem herum drehen kann. An jeder Spitze des Waagebalkens hängt eine eiserne Stange senkrecht hinab, die gleichfalls mit einem Wirbel bevestiget ist, damit man diese gleichfalls an dem Waagebalken umdrehen kann. Jede Stange trägt vermittelst 4 eiserner Biegel eine starke hölzerne Scheibe, die also zugleich mit ihren eisernen Stangen umgedrehet werden kann. Eine solche Scheibe ist 3 bis 4 Zoll dick, und hat etwa 3 Fuß im Durchmesser. Um die ganze Stirne dieser Scheibe herum sind eiserne Nägel eingeschlagen, doch so, daß sie noch etwas hervorragen, und etwa 1½ Zoll von einander entfernet sind. Wenn man den Waagebalken dergestalt herum drehet, daß eine Scheibe über dem Kessel schwebt, so deckt die halbe Scheibe die Hälfte des Kessels. Neben dem Kessel steht eine senkrechte eiserne Stange, die an dem obersten Ende eine starke Gabel trägt, zwischen die Zacken dieser Gabel schiebt man eine oder die andere Spitze des Waagebalken, bevestiget den Waagebalken mit der Scheibe, die man bey dem Gießen der Wachslichter über den Kessel gedrehet hat, und bevestiget den Waagebalken mit einer Schraube, oder mit einem Zapfen in der Gabel. Mit diesem Werkzeuge werden nun die Wachslichter gegossen. (s. Wachslicht ziehen und Spr. H. u. K. Samml. XIII. Tab. XII. Fig. X.)

Waagebaum, (Bergwerk) an dem Feldgestänge eines Bergwerks der 14 Fuß lange senkrechte Baum, woran die Schwingen des Gestänges beweglich in ihren Scheeren gehen. (s. Hauptschwinge)

Waagerecht, wird von einer Größe gesagt, die horizontal oder wasserrecht steht.

Waagesäule, Fr. Colonne flatique, eine errichtete Säule auf einem Markt, mit einem vorragenden Arm, woran eine Waage hängt, damit jeder, der was kauft, die Waare gleich wiegen kann. Es ist solches in Frankreich an einigen Oertern, besonders in Languedok, gebräuchlich.

Waagescheid, (Mäurer) ein gerades Brett, so eigentlich bestimmt ist, auf der Mauer aufzuliegen, wenn man die Setzwaage aufstellet.

Waagförmiger Hebel, ein Hebel, wo die beyden Kräfte an den beyden Enden desselben angebracht sind, der Ruhepunkt aber zwischen diesen Punkten befindlich ist. Er wird auch ein Hebel der ersten Art genennet.

Waagschaale, Fr. l'ecuelle, eine eingetiefte Schüssel oder platte Tafel von runder dreyeckigter oder viereckigter Gestalt, welche mit drey oder vier Schnüren oder Ketten an einem Ende des Waagebalkens angehänget wird. Zu einer Waage gehören zwey solche Schaalen.

Waalen von Ye, die an den Uferrändern und Ladebrücken längst der Stadt Amsterdam befindlichen tiefen Kanäle, wo der Fluß Ye läuft. Hier liegen die großen Kauffahrer

fahrer hinter einer Verpfählung, welche sie und die Waalen vom Flusse scheidet, und vor Feuer, Dieben, Eis und Sturm, unter der Wacht und Aufsicht der Waalenkommissarien sichert. Es sind in der Verpfählung große Schußbäume in Oeffnungen, welche den Eingang der Schiffe machen, angebracht. Diese werden alle Nächte verschlossen, und des Morgens wieder eröffnet.

Waal-Rheder, Wall-Rheder, in Amsterdam gewisse vom Rath angesetzte Personen, so die Aufsicht in den Waalen (s. diese) haben. Von der Mitte des Septembers bis zu Ende des Märzes müssen diese Rheder Tag und Nacht wachsam seyn. Sie haben ihre Schaluppen, um in den Waalen zu fahren. Kein Schiffer bleibet über Nacht am Boord seines Schiffes, so wenig als am Lande zwischen den Krahnen. Kein Schiff wird in der Zeit in den Waalen gesenkt, kalfatert, oder mit Ballast versehen, sondern sie werden in den Theerdock gewiesen. Die Anker müssen in dem Schiffe liegen, so wie auch die Schaluppe. Kein Schiff kann ohne ihr Vorbewust aus- oder einfahren, und sie müssen für der Schiffe Sicherheit sorgen.

Waaren, Fr. Marchandises. Unter diesem Worte versteht man im weitläuftigen Verstande allerley Sachen, womit Handel getrieben, gekauft und verkauft wird. Sie bestehen entweder aus Produkten der Kunst, oder Produkten der Natur.

Waasenläufer, (Bergwerk) ein schmaler Gang, der unter der Dammerde streichet, und nicht in die Teufe setzet.

Wachs, (Bienenzucht, Wachsbleiche) die Behältnisse des Honigs, oder das klebrige Wesen, woraus die Waben bestehen, den die Bienen bilden, und worinn sie den Honig sammlen. Um nun das Wachs zu machen, so legt man die ledigen Wachstafeln oder Gewirke, nachdem das Honig davon gepresset worden, in einen Kessel, schüttet Wasser darauf, und läßt es bey einem gelinden Feuer allmälig zergehen. Nachdem es wohl zergangen und unter einander gerühret worden, so wird es in einen reinen Sack von Leinwand geschüttet, solcher unter eine Presse gelegt, unter welche ein Gefäß mit reinem Wasser gesetzt ist, und man presset sodann das Wachs durch den Sack aus, welches in das untergesetzte Geschirr läuft, und im Wasser bald hart wird. In Ermangelung einer Presse nimt man eine Bank, richtet solche mit einem Ende in die Höhe, mit dem andern Ende aber abschüßig zu, gegen die Erde, doch nicht gar auf die Erde, setzet darunter das Gefäß mit Wasser, gleichwie unter die Presse, legt das Säckchen, welches vorher mit siedend heißem Wasser wohl erwärmt worden, mit dem eingegossenen Wachs auf die Bank, nimt ein Mangelholz, und drückt damit das Wachs auf das beste gegen das Gefäß aus. Wenn auf mehrmaliges Pressen nichts mehr heraus laufen will, so schüttet man es wieder in den Kessel, schmelzt es von neuem, thut mehr Gewirke oder Roos hinzu, verfährt damit wie zuvor, und wiederholet das Wärmen und Pressen so lange, bis nichts mehr heraus läuft, und nur die bloßen Hülsen vorhanden sind, die man zu Wachswinden (s. diese) machet. Das ausgepreßte Wachs wird hernach in Boden gegossen (s. Wachs in Boden gießen) und geläutert. Das Wachs ist natürlich gelb, wenn es von alten Bienen komt, weiß aber, wenn es von jungen Bienen komt, die zum ersten Mal Honig machen, und welches Jungfernwachs genennet wird. Das Wachs wird zu vielen Dingen, als in der Arzney und andern haushältischen Dingen sehr häufig gebraucht. Besonders macht man davon Wachslichter, Wachsstöcke, worzu es entweder gelb oder weißgebleicht (s. Wachs bleichen) angewandt wird. Das Wachs wird von den Wachskerzengießern sehr oft verfälschet, und ein Betrug damit gemacht, um das Gewicht zu vermehren. Sie werfen z. B. pulverisirten ungelöschten Kalk in siedendes Talg. Weil nun der Kalk seiner natürlichen Schwere nach zu Boden sinkt, der Talg auch dadurch von seinem natürlichen üblen Geruch befreyet wird, so thun sie alsdenn dreymal soviel Wachs dazu, als Talg ist, lassen es mit einander schmelzen, und machen nachher Lichter und Wachsstöcke daraus. Wobey noch der Vortheil ist, daß die solchergestalt bereiteten Wachslichter und Wachsstöcke zur Winterszeit geschmeidig bleiben, und nicht so leicht brechen, als die von lauterm Wachs. Andre nehmen, um das Wachs zu verfälschen, klar gestoßenes Bohnenmehl, und mischen es unter das Wachs; dieses brennet in den Wachslichtern ohne Unflath, und machet das Wachs auf eine subtile Art schwerer, daß der Betrug doch nicht zu merken ist.

Wachs aus Seidenzeug zu bringen, man schmiere das Wachs mit weicher Seife, lasse es an der Sonne liegen, bis es ein wenig warm wird, alsdenn wäscht man es mit Wasser wohl aus, so verlieret sich das Wachs.

Wachsbank, Fr. Banc de cristallisation, eine von Pfosten ein wenig abschüßig zusammengespundete Bühne, auf welche die gesottene Vitriollauge geschlagen wird, und bey der Erkältung die Kristallen ansetzet.

Wachsbilder gießen. Man nimt die Wachsformen, (s. diese) und legt sie eine Weile ins Wasser, nimt sie alsdenn heraus, und schüttelt alles Wasser rein aus, sonst wird das Bild, welches man gießet, ungleich und voller Löcher. Dann legt man die beyden Stücken der Forme auf einander, und gießt durch den gemachten Einguß das geschmolzene, aber nicht zu heiße, Wachs hinein. Soll nun das ganze Bild von Wachs und nicht hohl seyn, so läßt man den Guß also erkalten. Soll er aber im Gegentheil hohl werden, so hält man den Einguß mit den Fingern zu, und schwenkt ein paarmal sachte die Form herum, und gießt das übrige Wachs denn wieder heraus, so ist der Guß hohl, und man muß denselben recht kalt werden lassen, ehe man solchen aus der Forme nimt, welches behutsam geschehen muß. Bey dem Gießen der Wachsbilder muß man merken, daß, wenn das Wachs zu heiß eingegossen wird, wenig in der Form bleibt, und die gegossene Arbeit wird sehr dünne; ist es im Gegentheil wieder zu kalt, so bleibt allzu viel Wachs in der Forme, und die Arbeit wird allzu dick und runzlicht. Ist das Wachs in dem Einguß, indem man die Forme herum schüttelt, erkaltet, und man kann das Wachs nicht aus der Forme gießen, um hohle Arbeit zu

machen, ſo ſticht man nur mit einem Draht oder ſpitzigen Hölzlein darein, ſo wird das übrige Wachs herauslaufen.

Wachsbleiche, eine Anſtalt, worauf das gelbe Wachs weiß gebleichet wird. Sie muß an einem Ort angebracht werden, der nicht den Winden ausgeſetzt iſt, und alſo nicht neben einem Strom, oder neben Bergen, doch muß es ein freyer Platz ſeyn, wo die Sonne wirken kann: denn der Wind führet die leichten Wachsbänder weg. Ueberdem muß an einem ſolchen Platz nicht leicht Staub erreget werden können, daher wählt man am liebſten einen mit Gras bewachſenen Platz. Auf dieſen Platz werden nun die ſogenannten **Quarres** oder **Banken** (ſ. dieſe) worauf das Wachs eigentlich gebleichet wird, aufgeſtellet.

Wachs bleichen, das gelbe Wachs, nachdem es zerſchmolzen und gebändert (ſ. Bändern) worden, wird auf den Planen des Quarres ausgebreitet und durch die Sonne gebleichet. Es kann dieſes nur in den heißeſten Sommermonathen, im May, Junius, Julius und Auguſt, geſchehen. Denn in den übrigen Monathen ſcheint die Sonne ſchon nicht heiß genug, um das Wachs zu bleichen. Nachdem das Wachs gebändert worden, wird es auf die Planen der Quarres mit einer Harke ausgebreitet, und es bleibt Tag und Nacht darauf liegen. Man begießt es nicht öfterer mit reinem Waſſer, als wenn man beſorgen müßte, daß es bey einer ſtarken Sonnenhitze ſchmelzen möchte. Bloß die Sonnenhitze und die Luft bewirkt das Bleichen, ohne daß der Tau oder das Waſſer etwas dazu beytragen, deswegen es denn auch nur ſelten begoſſen wird. Denn die Sonne zieht aus dem Wachs gewiſſe ölichte Theile, welche die gelbe Farbe verurſachen. Die Wachsbänder werden nur auf derjenigen Seite weiß, welche oben liegt, deswegen müſſen ſie auf den Planen öfters umgekehrt werden. Wenn und wie oft dieſes Umwenden geſchehen ſoll, hängt von dem Sonnenſchein und überhaupt von der Hitze der Sonne ab. Denn bey anhaltendem heitern Wetter bleicht das Wachs ungleich ſchneller, als bey trüber und feuchter Witterung. Aus dieſer Urſache läßt ſich auch nicht mit Gewißheit beſtimmen, wie lange das Wachs auf den Planen liegen muß, ehe es völlig weiß wird. Bey guter Witterung erreicht es ſeine weiße Farbe in 4 Wochen, bey ſchlechter aber erſt in 6 Wochen. Soll das Wachs eine vorzügliche blendende Weiße erhalten, ſo muß es, wenn es beynahe weiß gebleicht iſt, von den Planen genommen, und einige Zeit hingeleget werden, damit es in Gährung geräth. Alsdenn wird es von neuem in dem Schmelzhauſe geſchmolzen, und wenn ſich die Unreinigkeiten wieder in der Wanne geſetzt haben, ſo wird es zum zweytenmal gebändert (ſ. Bändern) Hierdurch wird das Wachs völlig von ſeinen Unreinigkeiten geläutert. Dieſes Umſchmelzen muß man aber mit Sorgfalt vornehmen, damit das Wachs nicht in der Hitze braun werde. Nach dem Bändern wird daſſelbe wieder auf den Planen ausgebreitet, und es iſt alsdenn in wenig Tagen weiß gebleichet. Während dem Bleichen ſchadet der Regen dem Wachs nicht, aber wohl der Wind, weil er die leichten Wachsbänder wegführen würde. Daher muß Tag und Nacht Jemand auf der Bleiche wachen, und ſobald ein Wind entſteht, ſo muß jeder Plan zur Hälfte von den Rahmſtücken abgehackt, nebſt dem Wachſe auf die andre Hälfte geworfen, und auf die erſte Hälfte angehakt werden, alsdenn iſt das Wachs von der halben Plane bedeckt. Wenn ſich der Wind wieder gelegt hat, ſo ſpannet man die Planen wieder aus, und das Wachs wird mit den Harken wieder ausgebreitet. Das gebleichte Wachs wird nachher wieder in dem Schmelzhauſe in große zuſammenhängende Stücken umgeſchmolzen. Die Wachsbänder werden nämlich nebſt Waſſer in einem verzinnten Keſſel bey mäßigem Feuer geſchmolzen, und das flüßige Wachs aus dem Keſſel in eine Wanne gegoſſen. Wenn ſich die Unreinigkeiten des Wachſes geſetzt haben, ſo wird es aus der Wanne in hölzerne Formen geſchöpft, die vor dem Gebrauch in Waſſer eingeweicht werden, damit das Wachs nicht anklebe, ſondern ſich bequem heraus nehmen laſſe.

Wachsblumen, dieſe werden mit hölzernen Formen gebildet. Man laße ſich zu dieſem Behuf von einem Drechsler allerley Hölzer mit Stielen verfertigen, an deren großen Grundfläche die bildende Stellen einer Blume gebildet oder ausgeſchnitten ſind. Man ſchmelzet das Wachs in einem Tiegel, und färbet ſolches mit den Farben, die den Blumen, die man aus Wachs machen will, ähnlich ſind, z. B. Roth mit fein geriebenem Zinnober, Grün mit Grünſpan, Gelb mit Gurkuma, Blau mit Berlinerblau u. ſ. w. tunkt alsdenn die hölzerne Form in rein Waſſer, und hernach in das geſchmolzene, aber nicht zu heiße Wachs, und das Holz bildet die Figuren der Blumen, die man leicht von dem Holz abnehmen kann; wovon man nachher durch einen Draht mit einem Püſchel von Seide oder gefärbter Wolle einen Stengel machet, indem man den Draht durch die Mitte der Blume durchſticht, ſo, daß der Püſchel oben, und ſolchergeſtalt der Stengel in der Wachsblume ſtecken bleibt, der hernach mit grüner Seide bewickelt, und mit grünen Blättern nach der Natur der Blume geſtaltet, von durchgezogenen grünen Wachspapier angebunden wird. Noch iſt zu merken, daß man in das Wachs etwas Terpentin thun muß, damit es geſchmeidig werde: und bey dem Ziehen oder Eintunken der Formen in das Wachs muß man allemal die aus dem Wachs gezogene Forme in das Waſſer eintauchen.

Wachsfackeln, Fackeln, die zum Theil von Wachs verfertiget werden. (ſ. Fackeln, Stock- und Windfackeln, als in welche Arten ſich dieſe Fackeln eintheilen)

Wachsflecken aus Sammt zu bringen. Man nimt Zwiebeln, und läßt ſie in Betonienſaft ſieden, und beſtreicht mit demſelben die Flecken. Oder man nimt ein lockeres feines Brod oder Semmel, röſtet es auf glühenden Kolen, legt es auf den Wachsfleck, und reibt ſie ſo lange, bis das Wachs alles heraus komt. Dieſes kann man zu allen Farben gebrauchen, außer zu Roth und Karmoſin nicht. Auch kann man ſie auf folgende Art weg bringen: Man nimt ein Quart rein Waſſer, ſchwarze Seife, eins ſoviel als das andere, und Ochſengalle, miſcht

alles

alles wohl unter einander zusammen, und wäscht mit demselben die Flecken.

Wachsformen, Formen, worinn man allerley Figuren in Wachs abbildet. Sie sind entweder von Holz, oder von Gips. Die aus Gips macht man folgendergestalt: Wenn der gebrannte Gips klein gestoßen, so nimt man das Bild, so man formen will, und leget solches auf ein gleiches Brett auf einen Tisch, und macht von Thon und blauer Erde einen Rand herum, der ungefähr einen Zoll höher als das Bild, so man abformen will, sey, und von demselben einen Finger dick abstehe. Das abzuformende Bild muß man vorher erst sauber mit einem subtilen Pinsel mit Baumöl ganz dünn überstreichen; alsdenn feuchtet man den feingestoßenen Gips entweder mit einem dünnen Leimwasser, oder mit gewöhnlichem Wasser nur allein an, und macht ihn zu einem dünnen Brey, und gießt solchen geschwinde über das recht wagerecht liegende Bild, damit der Gips überall gleiche Dicke bekomme; man läßt ihn wohl trocknen, nimt den Rand weg, und beschneidet sodann die Form recht gleich, macht auf den Seiten, wenn man ein Gegentheil darüber gießen will, einen Schnitt darein, damit sich das darüber gegossene Gegentheil nicht verrücken könne, und bestreicht es auch auf der andern Seite mit Baumöl recht dünne, macht wieder einen andern an der Form anliegenden Rand, der auch etwas über das Bild gehet, und gießt den Gips, wie zuvor, darüber, läßt ihn trocknen, nimt den Rand weg, beschneidet ihn wieder gleich, macht die Form von einander, nimt das Bild gemächlich heraus, und schneidet in der Form einen Einguß. Dieses sind nun Formen zu Bildern, die nur auf einer Seite ihre Bildung haben, auf der andern aber ganz gleich sind. Sollen aber die Formen solche Bilder bilden, die auf beyden Seiten erhaben, oder beyde Seiten erhabene Bildungen haben, so verfähret man also: Man nimt ein Stück weichen Thon, drückt das Bild bis zur Hälfte hinein, macht den Thon rings herum auf den Seiten fein gleich, daß er eines Fingers dick rings herum um das Bild sey. Nun macht man von dem nämlichen Thon einen Rand um die gemachte Form, daß derselbe eines Fingers hoch und noch höher, nachdem man nämlich die Forme dick haben will, über das in den Thon eingelegte Bild gehe, und gießt dann den mit einem dünnen Leimwasser, oder auch nur schlechten Wasser, angemachten Gips darein und läßt ihn trocknen. Ist er nun trocken worden, so läßt man das eine Theil von dem Bilde in dem Gips bleiben, kehret die gemachte Form um, nimt den Thon davon, und beschneidet denselben fein gleich, doch muß man zusehen, daß das halb abgeformte Bild unter dem Schneiden nicht aus der Gipsform falle. Man macht ferner in der obgedachten Form auf die Seite Einschnitte oder Aushöhlungen, und beschmieret selbige wieder mit einem starken Seifenwasser oder Baumöl. Es müssen aber die Aushöhlungen nothwendig gemacht werden, damit, wenn man das andere Theil der Forme gießt, kleine Zapfen entstehen, wodurch die Form zusammengehalten wird, daß sie sich nicht verrücken kann. Nach diesem legt man um diesen ersten Theil der Form wieder einen Rand von Thon, und macht denselben etwas höher, als die eingelegte Figur ist, und gießt wieder Gips über die Figur, läßt ihn trocknen, nimt hernach den Thon weg, und beschneidet die Forme allenthalben, daß sie recht gleich werde. Alsdenn macht man sie auf, oder nimt sie von einander, thut die Figur behutsam heraus, damit die Form auf der Seite nicht zerbrochen werde, und schneidet nunmehr an beyde Theile derselben den Einguß ein. Wenn man diese Formen brauchen und Wachsbilder darinn abgießen will, (s. Wachsbilder gießen) so muß man allemal erst schlechtes Wachs darein gießen, und von demselben die Bilder einmal abgießen, weil die Formen im Anfange rauh sind, und der erste Abguß mit weißem Wachs verdorben seyn würde. Durch diesen ersten Abguß mit schlechtem Wachs aber wird die Rauhigkeit benommen und glatt werden.

Wachsgefäße, (Salpetersiederey) diejenigen hölzernen Gefäße, worinn die eingekochte und zum Anschießen fertige Salpeterlauge geschüttet, und sich darinn kristallisiret.

Wachs in Boden gießen. Wenn das Wachs ausgepresset ist, so wird es abermals geschmolzen und geläutert. Man läßt es deswegen in einem Kessel wieder zergehen, sich setzen, und gießt es nachher in eine reine mit Fett ausgescheuerte Pfanne, läßt es darinn stehen, bis es hart wird, so wird es sich hernach gut ablösen und heraus nehmen lassen. Indem man das Wachs läutert, und am Feuer stehen hat, muß man nicht davon weggehen, bis es sich völlig gesetzt und geläutert hat, weil es leicht geschiehet, daß es überläuft, und wenn es überlaufen will, so muß man fleißig darinn rühren.

Wachskasten, Fr. Caisse de cristallisation, ein von Pfosten zusammengesetzter Kasten, darein die gesottene Vitriollauge geschlagen wird, daß sie sich darinn abkühle, und der Vitriol anschieße. Er thut eben die Dienste, als die Wachsbank, nur etwas langsamer.

Wachskeulen, s. Wachswinden.

Wachslampe, (Wachslichtzieher) Wachslichter, die zu Nachtlampen gebraucht werden. Der Docht dieser Lampen muß mäßig gedrehet, auch bey der Verfertigung nicht mit Wachs bestrichen werden, damit sich im Brennen das flüßige Wachs leicht und schnell in den Docht einziehe.

Wachslappen, ein reiner dichter Leinwandlappen, der durch reines Wachs gezogen worden, und womit man die Schränke, Stühle u. dgl. bonet und glatt reibet.

Wachslichtscheibe, s. Waagebalken. (s. Wachslichtziehen)

Wachslicht ziehen. (Wachsbleiche) Dieses ist gemeiniglich eine Beschäfftigung der Wachsbleicher, welche das Wachs im Sommer bleichen, im Winter aber Wachslichter gießen und Wachsstöcke ziehen. Da das Wachs unvermischt zu spröde, und also zerbrechlich ist, so wird es bey dem Schmelzen mit etwas Terpentin vermischet, das weiße Wachs mit weißem, und das gelbe mit gelbem Terpentin. Doch muß dieser Zusatz nicht zu stark seyn, weil sonst die Lichter beym Brennen laufen. Das Wachs zu

Wachsstöcken muß geschmeidiger seyn, als das zu Lichtern, weil diese erst gegossen und nachher gerollt, jene aber beynahe wie Draht gezogen werden. Einige vermischen auch wohl das weiße Wachs ihres Vortheils wegen mit weißem und hartem Talg, worzu das weiße und durchsichtige Ziegentalg das brauchbarste ist. Einige nehmen auch wohl zu dem sogenannten Vorguß (s. diesen) schlechtes und unreines Wachs, und begießen nachher den Vorguß mit bessern und reinem Wachs. Besonders geschieht dieses bey den gelben Altarlichtern. Zu den weißen Lichtern macht man die Dochte, (s. diese) wie gewöhnlich, ganz von Baumwollengarn, zu den gelben aber auch mit Leinengarn vermengt. Das weiße Wachs zu den Lichtern wird in einem zinnernen oder verzinnten, das gelbe aber auch wohl in einem gewöhnlich kupfernen Kessel geschmolzen. Nach dem Schmelzen muß es in einem Kessel oder in einer Wanne etwa eine halbe Stunde stehen, damit die Unreinigkeit zu Boden fällt, das klare und reine Wachs wird darauf in einen zinnernen Kessel gegossen, der beynahe kegelförmig und in der Werkstätte eingemauert ist. Auf dem starken Mauerwerk ist um den obern Rand des Kessels herum eine bretterne Vertäfelung gleich einem Tisch, worauf beym Gießen das abträufelnde Wachs fällt. Unter dem Kessel liegt auf einem eisernen Rost ein mäßiges Kolenfeuer, welches das Wachs im Kessel in einer mäßigen Wärme erhält. Bequem ist es, wenn dieser Rost Rollen hat. Ueber diesem Kessel schwebt nun der Waagebalken (s. diesen) mit seinen zwey Scheiben, woran die Dochte hangen, und die Lichter gegossen werden. Auf jedem Nagel der Scheiben hängt ein Docht, und man giebt mit der daran befindlichen Kette dem Waagebalken und den Scheiben einen solchen Abstand von dem Kessel, daß das unterste Ende der Dochte etwa 1 Zoll von dem Rande des Kessels absteht. Die Spitze des Waagebalkens bevestiget man in der Gabel desselben, und die Scheibe hängt nun zur Hälfte unbeweglich über dem Kessel, doch kann sie vermittelst eines Wirbels des Waagebalken im Kreise umgedrehet werden. Nun schöpft man mit einem Gießtiegel ohne Füße Wachs aus dem Kessel, und begießt jeden Docht so, daß das Wachs von dem Henkel an dem Docht hinab fließet, und drehet, indem man an einen Docht Wachs gießet, den Docht langsam um, damit man an denselben an allen Seiten Wachs gießen kann. So wird ein Docht nach dem andern begossen, und während dem Gießen die Scheibe immer langsam umgedreht. Unterdessen daß man die übrigen Dochte begießt, erkalten die ersten, und man fängt von vorne wieder an ununterbrochen die Dochte, bis auf die halbe Dicke, die sie erhalten sollen, zu begießen, und sie erhalten dadurch den Vorguß. (s. diesen) Hierauf werden sie getrödelt. (s. Trödeln der Wachslichter) Der Waagebalken wird nunmehr umgedrehet, daß die andere Scheibe mit den noch nicht begossenen Dochten über den Kessel zu hängen komt, und diese werden gleichfalls so behandelt. Unterdessen nimt ein anderer Arbeiter diese Lichter von der ersten Scheibe ab, umwickelt sie mit einem leinenen Tuch, und legt sie in ein Federbett, worinn sie nach und nach und nicht zu schnell erkalten, denn sonst blättern sie bey dem nachherigen Rollen (s. dieses der Wachslichter) ab. Nach dem Rollen hangt man mehrere Vorgusse mit dem Henkel auf einen Lichtspieß, wenn es weiße Wachslichter sind, und legt den Spieß mit den Lichtern auf ein Quarre der Wachsbleiche, wo die Lichter einige Zeit bleichen müssen, weil das gebleichte weiße Wachs durch das doppelte Umschmelzen etwas entfärbt. Nach dem Bleichen hängt man die halb gegossenen Lichter wieder an eine Scheibe des Waagebalkens, und begießt die Lichter so lange, bis sie ihre erforderliche Dicke haben. Alles dieses geschieht nach dem Augenmaaße. Nach dem Begießen müssen sie wieder getrödelt, gerollt und gebleicht werden, gerade wie bey dem Vorguß. Zuletzt wird das Höckrichte jedes Lichts neben dem Henkel mit einem Messer abgeschnitten, und so viel Lichter, als bey jeder Art auf ein Pfund gehen, dergestalt auf einen hölzernen Tisch gelegt, daß die sämmtlichen Spitzen an dem Henkel in gerader Linie neben einander liegen. Neben das vorderste Licht wird ein hölzerner Maaßstab geleget, der die Länge derjenigen Art Lichter, die auf dem Tisch gerade neben einander liegen, genau andeutet, nach Anleitung dieses Maaßes an dem dicken Ende der sämmtlichen Lichter mit einem scharfen Span ein Zeichen gemacht, und das Ueberflüßige weggeschnitten. Das beschnittene Ende der sämmtlichen Lichter eines Pfundes legt man hierauf an eine metallne Platte, und rollet die Lichter auf dem Tische, wodurch sich das beschnittene Ende der Lichter glatt reibet. Alsdenn werden sie in Pfunde eingepackt. So werden die gelben und weißen Wachslichter gegossen.

Wachs löthen, Wachsbilder, die aus verschiedenen Theilen zusammengesetzt werden, müssen zusammengelöthet werden, d. i. man muß sie mit geschmolzenem Wachs zusammensetzen. Man bedienet sich hierzu eines besondern Löthkolbens. Dieser ist von Eisen nach Gestalt eines Herzens gebildet, sehr glatt und gleich gefeilet und poliret, und hat einen hölzernen Stiel. Sobald man löthen will, muß man die Theile genau zusammenpassen, und die Absätze an der Figur geschickt in einander fügen, indem man das eine Ende desselben an ein Licht hält, daß es ein wenig warm werde, und denn werden die Stücke in einander gesteckt und gut zusammengedrückt, damit sie vest stehen. Damit man aber die Fugen nicht sehen könne, so nimt man den Löthkolben, und hält ihn über helles Kolenfeuer, daß er warm werde, und wischt ihn mit einem reinen Tuch ab, damit nichts unreines an selbigem bleibe. Dann nimt man ein Stückchen Wachs von der nämlichen Farbe als das Bild, legt solches auf die Fuge, und hält den Kolben, der weder zu warm, noch zu kalt seyn muß, an das Wachs, so fließet es ordentlich zusammen, und wo es ungleich ist, da überfahre man es wieder, und streiche alles gleich weg. Wenn nun alles sauber zusammengelöthet ist, so schabe man das Bild, wo es die Noth erfordert, mit einem Federmesser fein gleich, und polire es dadurch.

Wachsmalerey, eine Art Malerey mit dem cleodorischen oder punischen Wachs. Es ist unter dem Artikel

die Kirche, die Kapelle, das Kloster, der Kirchhof, der Kirchenstuhl, der Kirchenschatz, der Kirchenraub, der Kirchenfrevel, der Kirchenbann, der Kirchenfürst, der Kirchenvater, der Kirchenlehrer, der Kirchenrath, der Kirchenstaat, der Kirchenbau, der Kirchenbaumeister, der Kirchenbaustil, der Kirchenbaukunst, der Kirchenbaukünstler, der Kirchenbaukünstlerin, der Kirchenbaukünstlerinnen, der Kirchenbaukünstlerinnenschaft, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeit, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriff, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmung, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuch, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmen, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiter, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterin, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnen, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaft, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeit, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeitsbegriff, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmung, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuch, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmen, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiterinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiter, der Kirchenbaukünstlerinnenschaftlichkeitsbegriffsbestimmungsversuchsunternehmensleiter

Pfanne eingegossen wird, wird der Docht von der Winde oder Trommel unter den gedachten Steg in den Einschnitt des Werktisches eingelegt, und die Spitze des Dochts durch ein Loch des Zieheisens gesteckt, aber durch ein solches Loch, das von der Dicke des Dochts ziemlich ausgefüllet wird. Man zieht den Docht mit der Hand durch das Wachs in der Pfanne bis an die andre Trommel, wickelt ihn an die Trommel, und setzt nun diese durch ihre Kurbel in Bewegung. Das Wachs hängt sich nunmehr an den eingetauchten Docht in der Pfanne an, und indem man ihn durch das Loch des Zieheisens zieht, so rundet sich derselbe. Wenn der zum erstenmal eingetauchte Docht völlig auf die Trommel aufgewickelt ist, so setzt man das Zieheisen auf die andre Seite der Pfanne, steckt die Spitze des zuerst gezogenen Dochts durch das benachbarte größere Loch der Ziehscheibe, beweget die andre Trommel, und zieht den Wachsstock durch dieses Loch und das Wachs auf die erste Trommel zurück. So fährt man fort, den Wachsstock von einer Trommel auf die andre durch das Wachs und durch ein immer größeres Loch zu ziehen, bis er seine erforderliche Dicke hat. Bey jedem Zuge hängt sich nur eine dünne Wachsrinde an, weil jedesmal das benachbarte Loch der Ziehscheibe etwas weniges weiter ist, als das vorhergehende. Setzte sich bey jedem neuen Zuge eine starke Wachsrinde an, so würde diese zerbrechen und sich abblättern. Bey dem letztern Durchzuge windet man ihn wieder auf die Dochtwinde, und vor derselben hält eine Person um den Wachsstock einen nassen Schwamm, und läßt ihn durch denselben laufen, wodurch er glatt wird und schneller erkaltet. Alsdenn, wenn er völlig kalt geworden, wird er zu ¼, ½ und zu ganzen Pfunden zerstückt, und um einen Windestock zierlich zusammengerollt. Zu den gefärbten dünnen Wachsstöcken nimt man zu den rothen Zinnober, zu den grünen Grünspan, und zu den gelben Kurkumey. Diese Farben werden fein in Firniß zerrieben, und in das geschmolzene Wachs gerühret.

Wachsstockbüchse, eine runde Büchse von Blech mit einem Deckel, worinn ein Loch ist, wodurch das Ende des Wachsstocks, der in der Büchse ist, heraus steckt, und brennen kann. Damit das brennende Wachsstockende, das zu dem Loche herausraget, auch vest stehe, so ist neben dem Loch auf dem Deckel ein schmales Blech mit einem halbrunden Ausschnitt beweglich angebracht. Dieses Blech, da es sich hin und her schieben läßt, hält das Ende des Wachsstocks, der aus dem Loch des Deckels herausteckt, mit seiner scharfen ausgerundeten Kante vest.

Wachsstockscheere, ein Werkzeug von Metall, so aus einem Fußgestelle, woran eine Scheere befindlich ist, besteht. In dem Fußgestelle, das auf drey kleinen Füßen ruhet, ist eine senkrechte Stange, auf welcher die Scheere horizontal beweglich bevestiget ist. Um die Stange wickelt man den Wachsstock, und das Ende kneipst man in die Scheere ein, worinn es gerade gehalten wird, wenn solcher brennen soll. Die Scheere, die in sich eine elastische Feder hat, hält ihre beyde Klingen vest zusammen, so daß der Wachsstock daraus nicht weichen kann.

Wachstrauben zu machen. Man nimt ein groß Ey von einer Gans oder kalekutschen Henne, oder statt dessen läßt man sich auch ein hölzernes von leichtem Holz drehen. Aus einem wirklichen Ey aber muß der Dotter ausgeblasen werden, indem man oben und unten ein Loch in das Ey machet; alsdenn steckt man einen Pechdraht hinein, der vorn mit einer langen Schweinsborste versehen ist, und knüpft an den untersten Theil des Pechdrahts einen Knoten, so hängt das Ey vest an dem Pechdraht. Hat man aber ein hölzernes Ey dazu erwählet, so darf man nur ein Loch durchbohren, und alsdenn einen starken Bindfaden durchziehen, und einen kleinen Pflock mit Leim neben den Bindfaden in das Loch schlagen: alsdenn tunke man das Ey in röthlich oder grün geschmolzen Wachs, nachdem nämlich die Beeren der Trauben werden sollen, und überziehe das Ey über und über mit grünem Wachs. Sodann bindet man an das andere aus dem Ey herausgehende Ende des Pechdrahts eine Schlinge, damit man die Traube, wenn sie fertig ist, daran aufhängen kann, und zieht solche durch ein grünes Wachs. Nunmehr bildet man auf einer hölzernen Form die Traubenbeeren in Wachs auf die nämliche Art, als bey den Wachsblumen, (s. diese) und macht kleine und große Beeren, und wenn man deren genug gemacht hat, so setzt man sie auf folgende Art an das mit Wachs überzogene Ey: Man nimt eine jede Beere, hält sie an dem einen Ende ein wenig an das Licht und setzt sie an das Ey an, und solchergestalt bildet man die ganze Traube nach der Gestalt der wirklichen Traube, indem man die Beeren nach dem Verhältniß ihrer Größe ansetzet. Man fängt allemal oben an dem Ey an, und fähret damit bis herunter fort.

Wachstuch. Man nennt im gemeinen Leben eine Leinwand also, die unten mit einem Grund von Kleister, über diesem aber auf einer Seite mit einem Farbengrunde bedeckt ist, weil sie dadurch, daß es mit Firniß geschieht, eine glänzende und glatte Oberfläche erhält, so daß man meynen sollte, sie wäre von Wachs also zubereitet, da doch auf alle Fälle kein Wachs dazu gebrauchet wird. Man verfertiget theils Wachstuch zum Einpacken und zum Ueberziehen, z. B. der Kutschen und anderer Dinge, theils wird auch auf dem Wachstuche gemalet oder gedruckt, das zu Tapeten (s. Wachstuchtapeten) oder zur Bekleidung der Tische und Bettschirme gebrauchet wird. Diese Wachstücher sind um desto schätzbarer, da man sie mit einem nassen Tuche abwaschen und reinigen kann. Die Leinwand ist gemeine rohe Leinwand, die gemeiniglich ¾ bis ⅞ Ellen breit ist, wovon die letztere gemeiniglich zu Packleinwand gebrauchet wird. Vorläufig muß die Leinwand, ehe sie zu Wachstuch bereitet wird, auf einer großen Rolle, dergleichen die Färber haben, gerollet werden. Hierdurch werden die Knoten und starken Fäden platt niedergedrückt. Die Leinwand wird alsdenn in Stücken von 10 Ellen lang zerschnitten. Jedes Stück wird in einem besonders dazu verfertigten Rahmen mit Bindfäden ausgespannt, gerade so, wie man Zeug zum Ausnähen oder Sticken in einem Rahm ausspannet. Alsdenn reibt oder schleift man

ſie mit Bimsſtein ab, und nimt hierdurch alle Knoten weg. Hiernächſt giebt man der Leinwand einen Ueberzug oder Anſtrich mit einem Kleiſter, der die Löcher ausfullet, und der Leinwand zugleich die erſte Steife giebt. Man gießt nämlich ſiedendes Waſſer auf Rockenmehl, ſo in einen Zober geſchüttet iſt, rührt den Brey um, und verdünnet ihn nach Belieben. Es muß dieſer Kleiſter überhaupt dünne ſeyn, und auch nur ganz dünne auf die Leinwand aufgetragen werden. Man bedienet ſich hierzu eines ſogenannten Grundirmeſſers, (ſ. dieſes) und ſchmieret damit den Kleiſter auf. Man kleiſtert die Leinwand aber nur einmal auf, und wenn dieſer Ueberzug in der Luft ausgetrocknet iſt, ſo ſetzt man den erſten Farbengrund von Kienruß und ordinairen Oelfirniß auf. Man macht daraus eine dicke und ſteife Maſſe, die man gleichfalls auf die gekleiſterte Leinwand mit dem Grundirmeſſer aufträgt. Beſſer iſt es, wenn anſtatt des Kienrußes Kolſchwarz genommen wird, welches leicht aus Kolen von weichem Holze verfertiget werden kann. Auf die vorgedachte Art wird nun der erſte Farbengrund bey jedem Wachstuch aufgetragen, und dieſer muß abermals in der Luft trocknen. Soll es Wachstuch zu Packleinwand werden, ſo iſt ſolche insgemein ſchwarz, oder auch marmorirt. In beyden Fällen wird der erſte gedachte Farbengrund, ſobald er recht trocken iſt, mit Bimsſtein wieder abgerieben, und alsdenn gründet man zum zweytenmal mit der vorgedachten ſchwarzen Miſchung; nur darf ſie hier bey der zwoten Gründung nicht ſo dick und ſtark, als bey der erſten ſeyn. Iſt dieſer zweyte Grund trocken, und ſoll ſie ſchwarz bleiben, ſo giebt man ihr noch endlich einen Glanz durch einen Anſtrich von ordinairem Firniß, in welchen man zum Gebrauch nur ſo viel Kienruß einrühret, daß dieſer jenen in etwas anſchwärzet. Das marmorirte Wachstuch macht ſchon mehr Umſtände. Soll der Grund z. B. hellblau ſeyn, ſo ſetzt man auf den vorgedachten Rußgrund einen Grund von Bleyweiß und Berlinerblau, oder ſtatt des letztern nimt man lieber Smalte, weil das Berlinerblau leicht verbleichet und gelbet. Dieſe Farben werden mit gewöhnlichem Oelfirniß gerieben, und mit dem Pinſel aufgetragen, ſo wie in der Folge bey jedem Farbengrund. Iſt dieſer Farbengrund trocken, ſo reibt man Indigo fein mit Eſſig, und ſtreicht mit einem Pinſel dieſe Eſſigfarbe ganz dünn auf die vorige Grundfarbe auf, und eine andere Perſon reibt dieſe Eſſigfarbe mit einer Rindsfarbe ſchnell aus einander, und zwar ſo, daß die bekannte Marmorirung entſteht. Eilig muß dieſes geſchehen, weil die Eſſigfarbe leicht trocken wird, und Eſſigfarbe wählt man zum Marmoriren, weil dieſe die Oelfarbe des Grundes nicht wieder auflöſet. Bey den übrigen Farben verfährt man eben ſo. Zu Hellgrün iſt z. B. die Grundfarbe Auripigment, worauf mit einer Eſſigfarbe von Indigo marmorirt wird, und mit eben derſelben wird auch bey Dunkelgrün marmorirt, nachdem man eine Grundfarbe von Auripigment mit etwas Berlinerblau vermiſcht aufgetragen hat. Braun marmorirt man dieſes Wachstuch ſelten. Geſchieht es, ſo iſt die Grundfarbe aus Ruß und Bolus vermiſcht, und zur Eſſigfarbe nimt man Umbra. Zuletzt giebt man dieſem Wachstuch noch einen Glanz durch einen Anſtrich mit Firniß. Zur ſchlechten Farbe nimt man nur gewöhnlichen Leinölfirniß, iſt die Farbe aber ſchön, ſo nimt man einen weißen Glanzfirniß. Man rechnet hierzu auch noch das Schweißtuch, (ſ. dieſes) deſſen ſich die Frauenzimmer bedienen.

Wachstuchtapeten. Dieſe werden, was den Grund anbetrifft, auf die nämliche Art, als das gemeine Wachstuch bereitet. Nachdem die Leinwand dazu den erſten Anſtrich mit Ruß und Oelfirniß erhalten hat, ſo erhält ſolche, anſtatt des zweyten ſchwarzen Grundes einen Anſtrich von Bolus, weil dieſer gut deckt, und dem Wachstuche Steife und Stärke ertheilet. Der rothe Bolus wird mit Oelfirniß abgerieben, und mit einem Pinſel aufgetragen. Nach dem Trocknen reibt man ihn mit Bimsſtein glatt ab. Damit nun der erſte Grund von Ruß die Farben, die man in der Folge beym Anſtreichen, Drucken, oder Malen aufſetzet, nicht verletze, ſo wird über den Bolusgrund noch ein Bleyweißgrund getragen. Zu dieſem Grunde nimt man Bleyweiß mit ein wenig Ruß verſetzt, weil dieſer gut deckt. Dieſe Miſchung wird mit gewöhnlichem Oelfirniß gerieben, und mit einem Pinſel aufgetragen. Nachdem die Leinwand auf beſchriebene Art ihren Grund völlig erhalten hat, ſo kann nunmehr jede beliebige Farbe mit einem Borſtenpinſel aufgetragen werden. Dieſe Farben entſtehen aus allerley mineraliſchen Farbenmaterien, als Roth aus Zinnober, oder Mennige, oder Kugellack; aus Auripigment mit Berlinerblau entſteht Grün; und Blau aus Berlinerblau oder Indigo; Braun aus Umbra oder Bolus und Ruß vermiſcht, und alle dieſe Farben werden mit Bleyweiß oder auch Schieferweiß nach ihren Schattirungen verſetzt, und mit Leinölfirniß abgerieben. Mit dieſen Farben wird nun ſowohl die Wachsleinwand im Grunde angeſtrichen, als auch die Bilder darauf gedruckt und gemalet. Soll der Druck der Tapeten ſchnell gehen, und ſollen daher die Farben ſchnell trocknen, ſo reibt man mit dem Druckfirniß bey ſchlechten Farben Silberglätte, bey feinen Farben aber Vitriol. Wenn alſo gedruckt werden ſoll, und die Grundfarbe trocken geworden iſt, ſo druckt man mit einer Klatſchform alle Umriſſe mit dieſer Firnißfarbe darauf ab, und druckt hernach alle Figurfarben und Schatten mit den Stempeln ein. (ſ. Druck der Wachstapeten) Oefters werden auch viele Stellen in dem Vordruck mit dem Fiſchpinſel ausgemalt, öfters auch wohl ganze Stellen mit allen Handgriffen eines geſchickten Malers nach der Kunſt ausgemalet. Wenn die Tapetenbande völlig abgedruckt und ausgemalt ſind, ſo werden ſie, nachdem ſie auf Stangen getrocknet worden, mit Glanzfirniß überſtrichen.

Wachstuchtapetenfabrik, eine Anſtalt, wo das Wachstuch und daraus die Tapeten (ſ. beydes) verfertiget werden. Es muß nicht allein ein geräumliches Gebäude, ſondern auch mit einem großen Hofraum oder Garten verſehen ſeyn, um die großen Rahmen mit dem gegründeten Wachstuch (ſ. dieſes) trocknen zu können.

Wacht, (Schifffahrt) soviel als Quartier auf den deutschen Schiffen, oder die Eintheilung der Wacht auf denselben. Auf der Ostsee sind z. B. sechs Wachten, jede von 4 Stunden, und heißen Vormittagswacht, Nachmittagswacht, Plattfuß, erste Wacht, andre Wacht, und letzte Tagewacht.

Wachtelgarn, (Vogelfänger) ein niedriges Garn, welches zum kleinen Vogelfang gebraucht, und womit den Wachteln gestellet wird. Man bevestiget es an kleine Furchen, welche von einigen Spisse, von andern aber Spillen oder Pfahlhölzlein genennet werden, und steckt es damit in die Aecker und Felder. Die Wachtelgarne sind von verschiedener Farbe, als grün, bunt, Erdfarb, oder gelblich. In der ersten Kornschusse und den Wiesen sind die grünen gut. Wenn aber die Blumen schon darinn gewachsen, die bunten, und so sich das Getraide färbet, die erdfarbenen und gelben, wiewohl die grünen durchgehends für die besten gehalten werden. Wenn die Wachteln schlagen, so folget man ihrem Schlagen nach, bis einem bedünket, daß man nahe bey ihnen sey, damit sie das Wachtelpfeifchen schlagen hören, alsdenn stellet man das Wachtelgarn queer durch die Furchen gerade auf, ducket sich fein nieder in das Getraide, begiebt sich einen oder etliche Schritte zurück, und schlägt zweymal als das Weiblein, aber nicht dreymal, als das Männlein zu schlagen pfleget, denn gehen sie diesem Rufe nach, indem sie glauben, das Weiblein schlagen zu hören, und gerathen darüber in das aufgestellte Wachtelgarn und fangen sich selbst. Wenn noch einzeln Frucht in den Feldern steht, so stellet man die Garne, soviel man will, oder deren hat, machet eine Schnur mit Lappfedern, und bindet unter selbige Schellen. Diese Schnur wird von zwey Personen nach dem abgerichteten Garn zugeschleppet, und weil die Wachteln dem Geräusche der Schellen zu entfliehen suchen, so laufen sie dem Garn zu, fallen darein, und werden gefangen.

Wachtelpfeife, Fr. Coucaillet, (Vogelfänger) eine besondere Art von Lockpfeifen, aus Korduan und anderm Leder und einer knöchernen Röhre zusammengesetzt, womit der Wachtelruf durch bloßes Regieren mit den Händen nachgemacht wird. Man nimt dazu Katzen- Hasen- oder Storchsfüße, oder auch von Gänsen, macht in der Mitte des Knochens ein Loch, verstopft es mit Wachs, und versieht dasselbe nahe beym Loch mit einem Queerhölzchen, damit man pfeifen und den rechten Ton anstimmen kann. Das Pfeifensäckchen wird aus Korduan oder geschmiertem angefeuchtetem Leder etwa zwey Finger breit geschnitten und zusammengenähet, und über ein rundes, ungefähr fingerdickes, Holz gezogen. Dieses Holz wird, so weit das Köpflein werden soll, bis auf ein weniges um und um abgelöset, und dann mit einem Faden vest angebunden. Hierauf schnitzet man ein breites Hölzchen, um damit zwischen dem Säcklein und runden Holz, so dergestalt angebunden ist, daß es ergriffen werden kann, die Falten oder Wachtel zu stoßen, damit wird nun diese gestoßen, und mit einem Zwirnsfaden gebunden. Dieser Falten und Wachteln machet man so viele, als das gewähete Säcklein ertragen kann, 6, 8, bis 12, bindet es vest, läßt es trocken werden, und schlägt und poliret es aus. Dann bindet man das Gebinde auf, drehet das runde Holz, darüber die Wachtel gebunden, also ab, daß der obere Theil oben am Knöpflein am Leder bleibt, streicht ein wenig Fett oder Baumöl mit einer Feder inwendig hinein, damit das Beutelchen geschmeidig werde, und bindet das Pfeifchen mit einem Faden recht dichte daran, damit keine Luft heraus geht. Hinten an dem Kopf des Beutels wird ein doppelter Zwirnsfaden gedrehet, welcher, wenn man schlagen will, gezogen wird. Beym Schlagen pflegt man die Pfeife in der linken und das Säckgen oder Beutelchen in der rechten Hand zu halten.

Wächter, Wecker, Fr. le reveil, ein Hammer, welcher über Tage über einem Kunstzeuge gesetzt, und mit einer Schnur an den krummen Zapfen dergestalt angehängt ist, daß er, so oft das Kunstrad herum läuft, auf etwas Klingendes schlägt, daran der Kunststeiger oder Kunstwärter abnehmen kann, ob das Rad zu geschwinde oder zu langsam geht.

Wachter, s. Stahl der Käpe.

Wächterstücken, Wächter, Fr. Vitre fait par coup d' essai, auf Glashütten die Scheiben, welche zur Probe an den Pfannen aufgesetzt werden. Aus deren Verhalten, wenn sie sich biegen oder schmelzen wollen, der Glasmacher abnehmen kann, ob er mehr zuschüren darf.

Wachthaus, (Baukunst) ein besonderes Gebäude für die wachthabende Besatzung. Gemeiniglich hat es 3 bis 4 Zimmer, wovon eins die wachthabenden Offiziere, das andere die gemeinen Soldaten bewohnen, und Korps de Garde genannt wird. Außerdem sind noch zwo Arrestantenstuben, eine für die Offiziere, die andre für die Gemeinen, welche gewöhnlich den Namen von Stockhaus führet. Vor der Thüre sind gewöhnlich in einer oder zwey Reihen die Gewehrmiecken senkrecht eingesetzt, worauf die Gewehre bey gutem Wetter liegen. Vor der Mitte steht ein Trommelbock, worauf die Trommeln liegen, und an einer Seite auf dem rechten Flügel ein Schilderhaus.

Wachtschiff, (Schifffahrt) Schiffe, welche vor oder neben einem Posten der Flotte, wenn sie vor Anker liegt, in der See kreuzen, auf dasjenige, so darauf vorgeht, Acht geben, und alles melden, was sich von Seegeln sehen läßt.

Wachtthürme, Thürme auf den Seeküsten, die dazu dienen, die Seeräuber oder Feinde zu entdecken, welche sich dem Lande nähern. Man sieht dergleichen verschiedene am Gestade von Spanien gegen die Barbarey.

Wacke, (Bergwerk) ein am Tage gewachsenes oder vom Felsen abgebrochenes Feldgestein, bisweilen sandigter, griesigter, spatigter, oder anderer Eigenschaft; ist von unterschiedener Farbe, hat etwas Eisen bey sich, und giebt öfters bey den Eisenerzen einen guten Fluß ab.

Wadmal, eine Art grobes wollnes Zeug, oder ungeschornes Tuch, welches von den Isländern und in einigen schwedischen Provinzen gemacht, und zuweilen gestampft und gepresset wird.

Waffeleiſen, ein vierkantiges doppeltes Eiſen, in deſſen einer Fläche von jeder Hälfte kleine viereckigte Vertiefungen vorhanden ſind. Das Eiſen ſelbſt hat zwey lange eiſerne Stiele, um es daran halten zu können, und kann mit ſolchen als eine Zange auf und zu gemacht werden. Man bäckt darinn über dem Feuer die ſo bekannten **Waffeln**.

Waffenfriſur, (Frauenſchneider) die Falten dieſer Friſur werden wie der Karreaufriſur ihre gelegt, bloß daß ſie nicht eine ordentliche Raute, ſondern verſchoben mehr lang als breit ſich bildet. Sie wird ebenfalls mit Schafwolle ausgeſtopft.

Waffenhammer, Fr. Forge des armes, iſt eine Art von Eiſenhütten, darinn einige Sorten von kleinem Eiſenwerk, als Schaufeln, Senſen, auch Stückkugeln und Granaten, gemacht werden.

Waffenplatz, (Kriegesbaukunſt) die Plätze an den Veſtungen, wo ſich die Beſatzung zu den Ausfällen und andern Unternehmungen verſammlet. Es iſt ein Theil des verdeckten Weges, wo er nicht allein zur Verſammlung der Soldaten, ſondern auch zur Zuflucht der in den Armen des verdeckten Weges vertheilten Mannſchaft, und zu Abſchnitten, wenn es vonnöthen iſt, beſtimmt iſt. Die Waffenplätze alſo müſſen geräumig ſeyn, doch auch nicht zu ſehr, damit der Feind nicht hinein ſehe, und damit ſie durch die aufſprellende Kugeln nicht beunruhiget werden. Wenn ein erhabner Ort nahe iſt, ſo müſſen ſie enger ſeyn, damit ſie beſſer verdeckt werden. Dieſe Waffenplätze kommen an die Aus- und Einbüge, d. i. an die Ecke und Winkel. Ihre Theile ſind die Stirnſeiten und die Halbkehlen. Man muß ſorgen, daß die Stirnſeite des verdeckten Weges einen Winkel von 90° oder 100° mache, damit der zu Beſchützung des Arms angeſtellte Soldat nach der Richtung der äußern Seiten und Stirnſeiten gerade ſchießen könne. Wenn alſo der Winkel zu ſcharf iſt, ſo muß die Halbkehle ſo verlängert werden, daß man wenigſtens einen rechten Winkel erhalte. In der Mitte der Stirne wird eine 9 bis 10 Fuß breite, und 15 Fuß lange Oeffnung für Ausfälle angebracht.

Waffenputzer, Gewehrputzer, eine bey den Zeughäuſern beſtellte Perſon, welche dafür ſorgen muß, daß das darinn befindliche Gewehr reinlich und im guten brauchbaren Stande erhalten werde. Er iſt aber nur in den Zeughäuſern freyer Städte oder Republiken gebräuchlich. Denn in den monarchiſchen Staaten iſt dies das Amt des Zeugkapitains oder Lieutenants

Waffenſchmid, Fr. Forgeron des armes, der Beſitzer eines Waffen- oder Senſenhammers, ingleichen der Arbeiter, der darinn Waffen ſchmidet.

Waffenſchmid, ſ. Huf- und **Waffenſchmid**, auch Grobſchmid,

Wag, fallende Wag, (Waſſerbau) die über dem Waſſer nur weglaufenden Wellen in Entgegenſetzung eines wirklichen Stroms; z. B. wenn man ſagt, das Wag läuft nur über den Deich weg, ſo iſt ſolches noch nicht von der Folge, als wenn ſchon ein wirklicher Strom überlieſe.

Wage, ſ. Waage.

Wagen, (Stellmacher) ein mit vier Rädern verſehenes Gerüſt oder Geſtell, ſo zu bequemer Fortbringung ſchwerer Laſten dienet. Ein gemeiner Wagen, ſo wie man ihn auf dem Lande gebrauchet, beſteht aus der Vorder- und Hinterachſe. Die **Vorderachſe**, daran die zwey niedrigen **Vorderräder** umlaufen, hat zwey Aerme, zwiſchen welchen die Deichſel mit vier eiſernen Rinken, **Deichſelrinken** genannt, gefaßt und beveſtiget iſt. An die Deichſel werden die Pferde oder ander Zugvieh geleget, und zugleich der Wagen damit regieret. Der **Waagelnagel**, der auf der Deichſel beveſtiget iſt, dienet, die hintere **Waage** aufzuhängen, der **Vornagel**, vorne an derſelben, aber dazu, die **Vorder-** oder **Riemenwaage** darauf anzuhängen. Dieſer Nagel iſt mit einer eiſernen Kette eingefaßt. Die **Hinterachſe**, an welcher die zwey großen **Hinterräder** umlaufen, hat einen Schnabel von zwey ſpitzig zuſammenlaufenden Hölzern, welche mit dem **Schnabelringe** zuſammengebunden ſind, vorne in den Achſenſtücken vor den vier Rädern die **Decklehnen** oder **Linſen**, damit die Räder nicht von der Achſe laufen; oder wenn man die **Wagenleiſten** mit ihren Scheeren vor die Räder an die Achſen ſtößt, da braucht man ſtatt der Linſen vier eiſerne **Vorſtecknägel**. Oben auf die Mitte der Achſen wird der **Rungenſtock** aufgenagelt. Die **Tragerinken** verbinden den **Rungenſtock** mit den Achſen. Der **Langwagen** verbindet den Hinterwagen mit dem Vorderwagen zuſammen, welcher durch die Vorderachſe und den Rungenſtock vorne durchgeht, wodurch der **Schloßnagel** durchgeht, und ſolche mit einander verbindet. An einigen iſt auch ein Eiſen, das in der Mitte empor gebogen iſt, und ein Loch an jedem Ende hat, durch das eine ſtößt man den **Schloßnagel**, und durch das andre den **Langwagen**, damit man deſto leichter umkehren und lenken kann. Es wird der **Scheler** genannt. Das **Bodenbrett** oder die Unterlage wird auf den Wagen zwiſchen die **Rungen** eingelegt. An beyden Seiten innerhalb der Räder ſtehen die **Wagenleitern**. An den Seiten werden dieſe Leitern durch die an den Achſen ſteckenden **Wagenleiſten**, vermittelſt der an den obern **Leiterbäumen** befindlichen eiſernen Häſpen veſt gehalten. Man kann anſtatt der Leitern Bretter auflegen, wie an den Miſt- und andern Wagen geſchieht. Die Hinterräder müſſen an einem Wagen allezeit höher, als die Vorderräder ſeyn, weil dadurch das Fuhrwerk um ein Großes erleichtert wird. An die Aerndte- und Holzwagen macht man zwiſchen den Hinter- und Vorderrädern weite Bäuche von Stricken oder Ketten, damit man deſto mehr darein laden kann.

Wagen, Fr. un chariot de charbons, ein Holzkolenmaaß, ſo in einem geflochtenen Korbe beſteht, welcher einen ganzen Kolwagen einnimt, und noch auf beyden Seiten einen Bauch hat.

Wagen, ſ. Kuperwagen.

Wagen, ſ. Schlitten.

Wagenburg, (Kriegeskunſt) die Beveſtigung eines Orts, vermittelſt in einander geſchobener Wagen bey einem

nem Feldlager, wo alles zum Kriege dienliche Geräthe aufbewahret wird.

Wagenbürſte, eine Bürſte, welche den Glasbürſten gleich komt, doch mit dieſem Unterſchiede, daß ſie ungleich größer iſt, und einen längern hölzernen Stiel hat. Sie dienen dazu, die Räder und den ganzen Wagen von dem Koth durch das Waſſer zu reinigen und abzubürſten.

Wagenflechte, Wagenkorb, ein von Weidengerten geflochtener langer, oben weiter und unten enger zuſammenlaufender Korb, welcher an der einen ſchmalen Seite völlig offen iſt, und auf einen Rüſtwagen zwiſchen die Leitern geworfen wird, damit nichts durch die Schwingen falle, oder vom Spritzen der Räder unrein werde.

Wagenkaſten, (Täſchner) viereckigte Kaſten von Holz, die die Stelle der Kuffer vertreten, und auf den Wagen aufgepackt werden. Der Deckel bloß wird mit ſchwarzem Rindleder überzogen, welches mit Pinnen an der Seite des Deckels angeſchlagen wird. Dieſer Ueberzug hält die Näſſe von dem Kaſten ab.

Wagenlader, ſind auf den Salzwerken diejenigen, ſo die eindeichslichen Wagen und bey Winterszeit die Schlitten, worauf Wagenleitern geſetzt ſind, mit Salz beladen.

Wagenleiſte, (Stellmacher) ein aus einem Baumaſt 2½ Ellen langes Holz als eine Stange, oben ſpitzig, mit einem kleinen Abſatz, unten aber viereckigt, mit einem eiſernen Ringe, welcher die Scheere genannt wird, und einer dergleichen Zwinge, über derſelben aber ein Kothblech, daß das Einſpritzen des Koths in die Wagenſchmiere verhindert, verſehen. Sie wird mit der Scheere an die Achſe geſtoßen, oben aber mit einer eiſernen Häſpe an den Oberleiterbaum beveſtiget. Ordentlicherweiſe hat ein Wagen vier Leiſten; wiewohl es auch welche giebt, die ſolche nur an dem Hinterwagen führen, ſtatt der vordern aber nur Decklehnen haben.

Wagenleitern, ſind die Wände der Rüſt- oder Bauerwagen, welche verhindern, daß von der dazwiſchen geladenen Laſt im Fahren nichts herab falle. Die Unterbäume dieſer Leitern müſſen ſchnur gerade ſeyn, und hierzu ſind die tannenen Stangen am beſten. Die Oberleiterbäume ſind in der Mitte entweder unter- oder aufwärts gebogen. Dieſe heißt man Rüſtleitern, ſie gehören auf die Rüſtwagen, mit welchen außer der Aerndte gefahren wird; jene aber werden Aerndteleitern genannt, weil man ſie zur Heu- und Getraideärndte auf die Wagen zu legen pfleget; wiewohl auch an manchen Orten die gemeinen kleinen Rüſtleitern, ſoviel die Oberbäume betrift, die Figur der Aerndteleitern haben. Zu den Oberleiterbäumen iſt das Birkenholz das beſte. Die Bäume werden wie die gemeinen Leitern zum Steigen (ſ. dieſes) mit Schwingen zuſammen vereiniget.

Wagenloch, ſ. Schaart.

Wagenmacher, ſ. Stellmacher.

Wagenrad, (Stellmacher) ein Rad, das auf der Achſe des Waagens ſteckt, auf ſelbiger herum läuft, und den Wagen fortführet. Es ſind bekanntlich vier Räder gemeiniglich an einem Wagen, und man hat nur ſelten Wagen mit zwey Rädern, außer den ſogenannten Wagenkarren. An einem Wagen ſind zwey Vorder- und zwey Hinterräder, wovon dieſe noch einmal ſo hoch ſind, als jene gemacht werden; beyde aber werden mit einerley Handgriffen folgendergeſtalt verfertiget: Jedes Wagenrad hat drey Theile, eine Nabe, die höchſtens 1 Fuß lang und 9 Zoll dick iſt, und 4½ Zoll hohe, und 2¾ Zoll dicke Felgen, die durch die Speichen mit der Nabe vereiniget ſind. (ſ. alle dieſe drey Stücke) Ein Hinterrad erhält 12 Speichen und 6 Felgen, ein Vorderrad aber nur 10 Speichen und 5 Felgen. Zuerſt wird die Nabe gemacht, nachher die Felgen, und wenn dieſe verfertiget, zuſammengepaßt, und nachdem die Speichen ausgeſchnitten und in die Nabe eingezapft ſind, werden die Felgen auf dieſelbe aufgefüget, und das Ganze zuſammen beveſtiget. Bey den drey beſondern Theilen eines Rades kann man die Verfertigung eines Rades ganz überſehen.

Wagenſchmiere, Wagenpech, eine Schmiere, womit die Achſen der Wagen und die Naben der Räder ausgeſchmieret werden, daß die Räder leichter um die Achſen laufen. Man läßt hierzu z. B. 12 Pfund ſchwarz Pech beym Feuer zergehen, ſo aber, daß keine Flamme in den Keſſel ſchlägt. Alsdenn nimt man es vom Feuer, läßt es etwas abkühlen, und gießt auf jedes Pfund Pech ein halb Maaß Seifenſiederlauge, oder in deren Ermangelung ſo viel gute Buttermilch und eben ſoviel dickes Rüben- oder Leinöl, und rühret alles wohl untereinander, daß die Schmire recht geſchmeidig werde. Wenn ſie erkaltet und nicht zähe genug iſt, ſo gießt man noch etwas Leinöl hinzu und rühret ſie ſtark um.

Wagenſchoppen, Wagenhaus, Kutſchenhaus, Fr. Remiſe de Caroſſe, das Gebäude, worinn die Wagen und Kutſchen aufbehalten werden. Dazu wird vernehmlich ein trockner und gegen dem Aeußern etwas abhängiger Boden erfordert. Die innerliche Einrichtung muß ſo getroffen werden, daß jede Karoſſe ohne Hinderniß oder Verrückung der andern aus- und eingeſchoben werden kann. Zu dieſem Ende muß für jede Kutſche ein geraumer Stand von 7 bis 8 Schuh breit gerechnet, und vor demſelben annoch ein freyer Gang von genugſamer Breite gelaſſen werden. Man machet auch wohl dergleichen Schoppen in der vordern Seite, die in den Hof ſieht, nach der Art der Bogenlauben, und verſchließt dann eine jede mit doppelten Thürflügeln, und wenn der Schoppen nicht die völlige Höhe des Geſchoſſes ausmachet, ſo kann man auch noch Halbzimmer darüber anbringen.

Wagenſchott, Wellenſchuß, Waſſerſchuß, (Tiſchler) dünn geſpaltene eichene Bretter, die man zur Bekleidung der Wände, wenn man ſie mit Tapeten belegen will, oder auch zu anderm Gebrauch anwendet. Eine beſſere Sorte wird von den Wurzeln geſpalten, und weil ſolches ſchöne Maſern, oder bunte ſchöne Adern hat, ſo wird ſolches oft zum Fourniren, oder das Getäfel damit zu bedecken, gebraucht, und von dieſen bunten Adern komt die Benennung bey den Holländern und Niederdeutſchen her, denn Wagenſchott bedeutet eigentlich Wellenſchuß.

Wagentheer, s. Radtheer.

Wagenwinde, (Windenmacher) ein Werkzeug, womit die Fuhrleute die Wagen und Karren mit beladener Last in die Höhe winden können. Eine solche Winde besteht aus einem blechernen Gehäuse, worinn das Räderwerk bevestiget ist. Dieses Gehäuse ist an einem hölzernen Stock oder Klotz angebracht. Der Mechanismus dieses Räderwerks besteht aus folgenden Theilen: In dem Gehäuse ist unterwärts ein massives Getriebe angebracht, dessen Stäbe in ein Stirnrad über sich eingreifen, und es in Bewegung setzen, wenn das erste mit ihrer Kurbel, die außerhalb dem Gehäuse an den Zapfen des Getriebes angebracht ist, umgedrehet wird. Das Stirnrad hat auf seiner Welle ein anderes Getriebe, welches mit seinen Stäben in die Zähne der Stange, welche die Last hebt, eingreift. Wenn also die Kurbel des untersten Getriebes umgedrehet wird, so setzt dieses, wie schon gedacht, das Stirnrad mit seinem Getriebe in Bewegung, und dieses letztere hebt mit seinen Stöcken die Stange in ihren Zähnen in die Höhe, wenn die Kurbel rechts umgedrehet wird, ziehet sie aber wieder herunter, wenn sie links herum gedrehet wird. Die Stange der Winde, welche an einer Kante Zähne hat, worein die Stäbe des Getriebes greifen, hat unten einen Knopf, damit sie durch das Umdrehen nicht ganz heraus gezogen werden kann, sondern halten muß, wenn sie hoch genug gewunden ist. Sie legt sich an das Stirnrad, damit sie von den Stöcken des Getriebes ergriffen werden kann. Oben hat die Stange einen doppelten Absatz oder Haken, worauf die Last gehoben wird. Nachdem alle Theile in dem Gehäuse (s. Gehäuse der Winde) angebracht sind, so wird in den hölzernen Stock mit einem Holzmeißel ein Loch, oder so großes Stück ausgemeißelt, als die Breite der innern Theile mit dem Gehäuse beträgt, und an diesem Ende bleiben zwey schmale Stücken Holz stehen. In diese Aushöhlung wird die Winde geschoben, und mit einem Ringe oben bevestiget. Vorher aber wird ein Loch in den untern Theil des Stocks gebohret, und mit einem Meißel erweitert. Dieses Loch giebt der Stange Raum, sich frey zu bewegen. Auf den Fuß der Winde wird ein Blech eingeschlagen, und durch dieses noch einige starke Stifte, damit die Winde bey dem Gebrauche nicht unmittelbar auf der Erde stehe. Ueberdem wird in der Mitte des Stocks noch ein Ring aufgetrieben, daß derselbe nicht so leicht zerspalte. Man hat noch verschiedene andre Winden dieser Art, die nach ihrem verschiedenen Gebrauche auch verschieden benennet werden. (s. z. B. Fußwinde, Zugwinde und auch Winde, auch Spr. Handw. u. Künste Sammlung VI. Abschn. IV. Tab. III. Fig XVI.)

Wagmeister, auf den Zinnhütten ein Bergbedienter, welcher das geschmelzte Zinn wieget und verwahret.

Wahl, (Deichbau) ein bey Deichbrüchen entstandener Kolk, der noch rund herum mit Erdreich umgeben ist.

Wahl, Fr. Choix, (Maler) wird von dem Inhalte, den Stellungen, Gewändern und Lagen gesagt. In den Handlungen, welche man vorstellen will, muß man allemal dasjenige wählen, so am meisten rühret, und die meisten Schönheiten der Malerey verträgt. Man sagt eine schöne Wahl des Lichts, wenn der Maler auf die Gegenstände seines Gemäldes das Licht also fallen läßt, daß es eine gute Wirkung thut, daß es die Figuren vom Hintergrunde absondert, und hervor hebt, und daß es sie, wenn sie gruppirt sind, eine von der andern wohl unterschieden macht. Soll man ein historisches Stück malen, so muß man allezeit das Edelste und Schmeichelhafteste für die Hauptperson des Gemäldes wählen. Ein Maler von Geschmack wählt aus der Natur allemal das Schönste, das Feinste, das Vollkommenste, und das Vortrefflichste.

Wählen, Auswählen, die Wahl machen, (Zuckersiederey) die verschiedene Arten von rohen Zucker aus den Fässern, nachdem solche aufgeschlagen, und der ganze Haufen des Zuckers frey steht, mit den Schaufeln in den Bottig werfen, um jede Art besonders zu sieden und zu raffiniren. Denn es befinden sich in einem Faß beständig verschiedene Sorten von Zucker, die von einander, jede nach ihrer Art, abgesondert werden müssen.

Wahnecken, Wahnkanten, Fr. Flaches, (Zimmermann) die Ecken an den Zimmerstücken, welche nicht völlig scharf zugehauen sind, sondern wo noch etwas von der Rundung des Baums, wo die Rinde gesessen hat, oder noch sitzet, zu sehen ist.

Wahnkanten, s. Wahnecken.

Wahr, Fr. Vrai, (Maler) die vollkommene Nachahmung desjenigen, was man so vorstellen will, daß man dadurch täuschen möge. Man unterscheidet verschiedene Arten dessen was wahr ist; das einfältige Wahre, welches eine getreue Nachahmung der Gegenstände ist, die sich der Maler zum Muster gewählt hat, so daß ein jeder Gegenstand seinen wahren Karakter behalten, und uns so vorkommen muß, wie die Natur uns denselben zeiget. Das idealische Wahre ist eine Wahl verschiedener Vollkommenheiten, welche sich fast niemals in einem Modelle vereiniget befinden, sondern stückweise aus mehreren genommen werden. Das zusammengesetzte Wahre ist eine Mischung von dem einfältigen und idealischen Wahren. Man nennet es auch das **vollkommene Wahre**, weil es eine Nachahmung der schönsten Natur, ein Meisterstück der Kunst, und dasjenige wahrscheinliche Schöne ist, welches öfters mehr, als die Wahrheit selbst schmeichelt. Ein wahres Portrait ist ein ähnliches und, wie man zu reden pfleget, ein redendes Portrait.

Währ, Wehr, Schlacht, (Wasserbau) ein Einbau, entweder zum Anlegen der Schiffe, oder auch zur Abhaltung des Stroms, Eises u. s. w. (s. Wasserwehr)

Wahrbaum, (Deichbau) ein starker Riem oder Stück Holz, so vor die Pfähle geleget wird, wenn man eine Hofzung bey einem Damme, da ein Durchbruch angeleget ist, gebrauchet. Der Wahrbaum wird beyderseits etwas in das Ufer eingegraben.

Wahrhammer, (Köler) das Werkzeug in Gestalt eines Hammers, womit der Meiler, wenn er sich gesetzt hat, und durch die Haube nachgefüllet worden, zugekeilet wird.

Wahrheit, Fr. Verité, (Maler) wird von den Gegenſtänden geſagt. Ein mit Wahrheit gemalter Gegenſtand iſt derjenige, welchen uns das Gemälde ſo vorſtellet, daß man daran, in Anſehung der Zeichnung ſowohl, als der Farbengebung, eine dermaßen genaue Kopie der nachgeahmten Natur erkennet, daß uns die Täuſchung unſerer Augen gleichſam betriegt. Man ſagt auch Wahrheit von dem Ausdrucke und den Farben. Der Ausdruck iſt wahr, wenn er wirklich die Leidenſchaften des Herzens oder des Geiſtes vorſtellet, wovon in dieſer Handlung die Perſon eingenommen ſeyn würde, wenn der Anſchauende ſie gleich bey dem erſten Anblick bemerket, und er nicht erſt nachdenken darf, um ſie zu errathen. Die Farben ſind wahr, wenn ſie mit denjenigen übereinſtimmen, welche die Natur über die wirklichen Gegenſtände von dieſer Art verbreitet hat. Alſo muß ein Mohr ſchwarz, und nicht weiß, vorgeſtellet werden u. ſ. w. Ein jeder Gegenſtand muß alſo in dem Gemälde ſeine ihm eigene Farbe, wie in der Natur haben, wenn die Farben wahr ſeyn ſollen. Die ſogenannten Camayeux machen hier eine Ausnahme.

Währzug, (Markſcheider) wenn in Berghändeln zwey Markſcheider in ihren verrichteten Zügen nicht mit einander überein kommen, und es verlangen die ſtreitigen Partеyen von einem dritten Markſcheider einen Zug.

Waid, (Färber) eine zum Blaufärben ganz unentbehrliche Pflanze. Ehe der Indigo zum Blaufärben erfunden und angewendet wurde, war dieſe Pflanze in weit größerem Anſehen, weil man mit derſelben allein blau färbte. Sie iſt aber ſeit der Zeit in ihrem Anſehen ſehr gefallen. Doch können die Färber keine Blaukûpe gut ohne Waid anſtellen. Ehedem wurde er beſonders in Thüringen und der Lauſitz ſehr häufig gebauet. Itzt wird er aber auch in andern Provinzen Deutſchlandes, als im Brandenburgſchen u. a. O. m. ſo wie auch in Frankreich und Italien gebauet. Man ſäet den Waid im Herbſte oder im Frühjahre in ein lockeres, wohl gedüngtes, und von dem Unkraute gereinigtes Land. Die jungen Pflanzen werden gejätet, und wenn ſie eine Spanne lang ſind, mit dem **Waideiſen** über der Wurzel abgeſtoßen, welches ſo oft wiederholet wird, als die Pflanze nachwächſet. Die auf dieſe Art erhaltenen Blätter werden gewaſchen, und aus ſolchen hernach die Ballen zum Färben verfertiget. (ſ. Waidverfertigung)

Waidbereitung, die Art, wie man die geſammleten und gewaſchenen Waidblätter in Ballen oder Kugeln zum Blaufärben verwandelt. Nachdem die gewaſchenen Blätter getrocknet, ſo werden ſie auf einer Stampfmühle gemahlen, alsdenn das Angefeuchtete zu Ballen gebildet. Dieſe werden auf Horden getrocknet, und abermals angefeuchtet, welches man zu dreymalen wiederholet. In dieſem Zuſtande verkauft der Landmann den Waid den Waidhändlern, welche ihn in große Haufen ſchütten und mit Waſſer benetzen laſſen, daß er in eine Gährung komme, welche die fremdartigen Dinge zum Theil verzehret, und die Pflanze in kleinere Theile bringt; zuletzt wird dieſe Maſſe in große Ballen geballet, und alſo an die Färber verkauft. Der Waid giebt keine ſolche ſchöne blaue Farbe, wie der Indigo, und muß derſelbe in ſehr großer Menge genommen werden. Er hat aber vor dem Indigo den Vorzug, daß er eine ſehr dauerhafte Farbe abgiebt. Man hat zwar in den neuern Zeiten ſehr viele Verſuche gemacht, den Waid ſo zu verbeſſern, daß man des theuren Indigo entrathen könnte, allein bis zur Zeit haben die angeſtellten Verſuche noch nicht den erwünſchten Erfolg gehabt.

Waideiſen, ein ſcharfes gekrümmtes Eiſen mit einem hölzernen Heft, womit die Blätter des Waids, nachdem ſie eine Spanne lang über der Wurzel herausgewachſen ſind, abgeſtoßen werden.

Waidküpe, (Färber) eine Blaukûpe, die, ehe man den Indigo in Europa kannte, zum Blaufärben angeſtellt wurde. Nach Verhältniß der jedesmaligen Küpe, die von Kupfer iſt, ſchüttet der Färber in erforderlicher Menge und Proportion Kleye, Pottaſche und Waid auf den Boden der Küpe, zerbricht die Waidballen beym Hineinwerfen, und zerſtößt dieſelben mit einer Krücke in der Küpe. Nun füllet man die Küpe halb mit Waſſer voll, worzu faules oder doch ſehr weiches Waſſer genommen wird, und zündet dann neben der Küpe ein mäßig Feuer an. Das Waſſer muß nur beſtändig laulicht warm ſeyn, und in dieſem Zuſtande muß der Waid in der Küpe etwa eine Nacht ziehen. Die Küpe wird auch mit einem hölzernen Deckel und mit einer Decke zugedeckt. Da aber der Waid zum öftern in der Küpe aufbrauſet, ſo muß die Küpe jedesmal nach 3 bis 4 Stunden gelüftet, das heißt, ſie muß geöffnet und mit einer Krücke umgerühret werden. Einige nehmen auch nicht Potaſche, ſondern etwas Färberröthe oder Brühe von dieſer Farbe mit in die Küpe, ſo wie zu der Farbe von Indigo. (ſ. Blaukûpe) Ferner wird von einigen bey vorgedachtem Lüften jederzeit etwas gelöſchter Steinkalk hinzu gethan, anſtatt daß andre ſolchen erſt denn hinzu miſchen, wenn der Indigo zu dieſer Küpe gebracht wird. Man ſetzt zu dieſer Küpe um deswillen Indigo hinzu, weil er die blaue Farbe des Waids erhöhet. Es hängt von der Willkühr des Färbers ab, wie viel Indigo er hinzu ſetzen will, je nachdem die Farbe ſchöner oder ſchlechter werden ſoll. Ungefähr rechnet man auf ein Pfund Waid ein Loth Indigo. Der Indigo wird, wie bey der Blaukûpe, (ſ. dieſe) zerrieben und in dem Reibkeſſel zubereitet. Wenn er ganz klar ſich auflöſen ſoll, ſo ſtellt man dieſen Indigo ſo zu ſagen vorläufig in einem Keſſel beſonders an. Man nimt etwas Kleye, Färberröthe, Weinhefen und Aſche, kocht es in einem Keſſel mit Waſſer, ſchöpfet das Waſſer aus, wäſcht den Bodenſatz, und bringt das Waſſer oder die Brühe wieder auf den Bodenſatz. Der Indigo wird hierauf zerſtoßen, in die Brühe geſchüttet, und das Feuer muß verſtärkt werden. Nach und nach ſchüttet man etwas Kalk hinzu, und wenn ſich der Indigo völlig aufgelöſet hat, ſo mindert man allmälig das Feuer. Von dieſer Indigobrühe gießt man nun im erforderlichen Maaße etwas in die Waidküpe, wenn nämlich ſchon die angeſtellte Waidküpe eine Nacht über dem mäßigen Feuer geſtanden hat, ſodann füllet man ſie bis

einige

ad Mercurium, & ad Lunam, & ad Venerem, & ad Solem, & ad Martem, & ad Jovem, & ad Saturnum, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Michael, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Gabriel, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Raphael, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Anael, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Cassiel, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Sachiel, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Samael, & ad Angelum Principem eorum, qui dicitur Michaël

Stahl Feuer ſchlagen kann, welches Scherben von anderer Töpferarbeit ſonſt nicht thun. Der Farbe nach ſind ſie gemeiniglich braun, oder auch ganz weiß und glatt, faſt wie das holländiſche Geſchirr. Beſonders werden viele in den Laboratorien gebrauchte Gefäße, als Retorten mit ihren Recipienten, Kolben, Hüte, Kapellen, Flaſchen, Krüge u. dgl. auch Trinkgeſchirre verfertiget. Beſonders ſind letztere darum ſchätzbar, weil das Getränk darinn lange Zeit friſch und wohlſchmeckend bleibt.

Waldeſelshäute, (Kürſchner) die gar gemachten rauhen Häute dieſer Thiere werden faſt zu nichts gebraucht, als zum Schilde und Zeichen der großen Rauchkaufläden, welche man an die Thüren ausgebreitet aufhängt.

Waldflötchen, eine Art Flöten in den Orgeln von anderthalb Fußton. Auch iſt es ein gebräuchliches Stimmwerk, ſo zwey- oder dreymal wiederholt wird, oder wo auf einem Klavis einige Pfeifen geſetzt werden, damit, weil es ſo gar klein iſt, es deſto ſtärker laute.

Waldbeerd, ſ. Vogelbeerd.

Waldhorn, Fr. Corne de Chaſſe, ein blaſendes Inſtrument von Meſſing, welches ehemals ganz allein auf der Jagd gebraucht worden, itzt aber ein ſehr gemeines, doch beliebtes Inſtrument iſt. Es iſt zwey- auch dreymal nach einem Zirkel gebogen, hat ein weites Schallſtück, und ein Mundſtück faſt wie eine Trompete, klingt aber lieblicher als dieſe, beſonders in den Wäldern, wovon es auch vermuthlich ſeinen Namen erhalten. Man hat verſchiedene Hörner, als g. f. Hörner u. ſ. w. Die gar großen nennet man Parforſchhörner. Sie können wie die Trompeten durch die Setzſtücke geſtimmt werden.

Waldhörner, (Orgelbauer) ein Schnarrwerk von 8, 4 oder 2 Fußton, ſo den Klang eines Waldhorns nachmachet. Es iſt in den Orgeln nicht ſehr gemein.

Wald-Jagd-Chaiſe, eine beſondere Art von Chaiſen, die ſo eingerichtet ſind, daß ſie, ungeachtet die zwey Räder daran nur anderthalb Fuß von einander ſtehen, dennoch nicht umfallen können, auch nicht wanken, weil die Bäume veſt an das Pferd angeſchnallet ſind, die hintere eiſerne Achſe in der Spindel läuft, und ſich nach dem Fahrgeleiſe richtet, ſolchergeſtalt, daß man auch nach Belieben ſicher und bequem darinn ſchlafen kann. Die beyden Fröſche, worauf die Hangriemen ruhen, müſſen ſchrege beveſtiget werden; man kann ſie auch an einer Queerwalze, wie vorne, veſt machen. Die Achſe wird aus einem ganzen Stück und mit der Scheibe von Eiſen geſchmidet. Dieſe kann zur Noth weg bleiben, wenn ſonſt nur alles wohl beveſtiget wird, daß der Vorderwagen nicht abfahre. Die eiſerne Spille wird ſodann hinter der Achſe veſt eingeſteckt, daß der Vorderwagen mit dem Kaſten beſtändig im Gleichgewicht bleibe, wenn die Räder Berg an oder ab gehen. Die Achſe darf ſich nicht völlig, ſondern nur etwas über die Hälfte um die Spindel herum drehen, wo ſie einen kleinen Einſchnitt hat, welcher das gänzliche Umdrehen verwehret. Das Hauptwerk komt auf obige Beveſtigung und auf das veſte Angürten an das Pferd an, welches ſtark und von gutem Vermögen ſeyn muß.

Waldmann. (Jäger) So wird der Leithund von denſelben oft genannt.

Waldrappe, eine Decke unter dem Sattel eines Reitpferdes. Sie iſt entweder von Zeug, oder ſie iſt auch mit rauhen Fellen der Kürſchner überzogen, und bedeckt das Kreutz und den Rücken des Pferdes.

Waldrechten, (Zimmermann) wenn derſelbe am Bauholz, unmittelbar nach dem Fällen oder Stämmen, die Rinde nur etwas von dem Splint abhauet, und dem Baum im Groben mit der Zimmeraxt eine vierkantige Geſtalt giebt. Das Waldrechten hat einen doppelten Nutzen: theils wird hierdurch das Stocken unter der Rinde verhütet, theils trocknet es ſchneller aus, daß man es alſo bequemer anfahren kann.

Waldruthe, ein Längenmaaß, welches bey Vermeſſung der Wälder und Forſten, ſonderlich aber bey dem Acker- und Buſchholz gebraucht wird. Sie hält 16 Fuß.

Waldſchritt, ein bey den Jägern übliches Maaß, wornach ſie ihre Tücher und Netze ſtellen, und beträgt ein einfacher drittehalb Fuß, ein doppelter aber 5 Fuß.

Waldſeil, ein böhmiſches Feldmaaß 42 böhmiſche Ellen lang, welche 78 Fuß 12 Zoll machen.

Waldtenne. So heißt an einigen Orten ein im Walde aufgerichteter Vogelheerd.

Waldteufel, (Kürſchner) ein Fell, ſo dem Tieger an Farbe gleicht, und zur Zierde ausgeſtopft wird.

Waldwerk. So wurden im 11, 12 und 13ten Jahrhunderte die Schmelzhütten genannt, weil ſie wegen des nahe gelegenen Holzes in den Wäldern gebauet wurden.

Walkarbeit, (Zeugmacher, Tuchmacher) tuchartige Zeuge, die zum Theil die Tuchmacher, zum Theil die Zeugmacher verfertigen, welche ſich über das Recht ſie zu verfertigen ſtreiten, wobey aber allemal für die Tuchmacher entſchieden wird, weil ſie tuchartig ſind. Man rechnet darunter den Walketamin, Sommerzeug, Serge, den man in Kron- und Strichſerge theilet, gewalkten Droguet u. dgl. m. (ſ. alle dieſe Zeuge)

Walke der Strümpfe. Da die mehreſten wollnen Strümpfe gewalket werden müſſen, ſo geſchieht es auch auf verſchiedene Arten. Die einfachſte iſt folgende: In einem ſtarken Troge, der auf Füßen ſteht, iſt auf der Oberfläche eine Aushöhlung, gleich einem halben Cylinder, und nach der Länge dieſer Aushöhlung ſind Kerben neben einander ausgeſchnitten. In die Aushöhlung dieſes Troges paſſet ein halber Cylinder, der auf ſeiner Oberfläche gleichfalls Kerben hat. Der halbe Cylinder iſt durch Ständer, zu beyden Seiten mit einem, mit einer Welle verknüpft, dieſe Welle läuft mit ihren Zapfen in den Zapfenlöchern zwey anderer Säulen, an der Welle ſelbſt aber iſt ein Hebel beveſtiget. Mit dieſem Hebel kann man die Welle und zugleich den halben Cylinder, der den Namen halber Mond führet, in Bewegung ſetzen. Wenn nun gewalkt werden ſoll, ſo werden etwa ein halb Dutzend Strümpfe in den Treg geworfen, und die Strümpfe mit ſchwarzer Seife, ſo in heißem Waſſer aufgelöſet worden, gehörig genetzt. Man ſetzt alsdenn vermittelſt des Hebels den halben Mond in

Bewegung, und ſo werden die Strümpfe zwiſchen den Kerben beyder Theile der Walke gewalket. Doch walkt man Strümpfe, die eine ſtarke Walke erhalten ſollen, mit in einer Walkmühle, wie das Tuch.

Walke der Thierfelle. (Kürſchner) So wird das Treten der Felle, z. B. der Feben und Grauwerkfelle in der Trampeltonne genannt, indem dieſe Felle mit Butter beſchmiert, darein geworfen und getreten, und gleichſam darinn gewalkt werden. Hierdurch hebt ſich das Aas auf dem Leder, und wird weich und locker, daß es hernach, um es völlig gar zu machen, mit den Händen bearbeitet werden kann. In einigen Städten haben die Kürſchner ordentliche Walken, die die Stelle der Trampeltonne (ſ. dieſe) mit Nutzen vertreten.

Walken, (Walker) eine Arbeit, da man Tücher und tuchartige Zeuge, vermittelſt Waſſer, Seife, Urin und Walkerde, in den Walkſtöcken mit den Hämmern ſchläget, und nicht allein von allem Fett und Schmutz reiniget, ſondern auch zuſammentreibet, daß die Fäden ſich zuſammenfilzen, wodurch das Tuch, ſo nach dem Weben nur dünn und ſchlaff iſt, eine Stärke und Dichtigkeit erhält, ohnerachtet es dem erſten Anſehen nach ſcheinet, daß ein Tuch in der Walke geringhaltiger werden müßte, da ſie es nachdrücklich und ſtark angreift und durcharbeitet. Allein die Haare der Thiere haben die Eigenſchaft, daß ſie durch die Kunſt genöthiget werden können, in einander zu laufen, und ſich untereinander zu verwickeln, daß hieraus ein zuſammenhängendes Ganzes entſteht. Dieſe Eigenſchaft der Haare meynet man dadurch, wenn man ſaget, ſie filzen. Am merklichſten fällt dieſe Eigenſchaft bey den Hüten in die Augen, da man nicht nur Wolle, ſondern auch andre Thierhaare nöthiget, ſich dergeſtalt in einander zu ſchlingen, daß ein zuſammenhängender Körper entſteht, ungeachtet kein Weben vorgeht. Das Stampfen in der Walkmühle, vereiniget mit der Wärme und den ſeifenartigen Körpern, mit welchen das Walken geſchieht, befördert bey Tüchern das Filzen, und vorläufig muß man auch die Kette von dem Leim, und beydes, Kette und Einſchlag, von dem Oel befreyen, ſo beyde noch von dem Einſchmalzen vor dem Schrobeln der Wolle bey ſich führen. Es ſcheint, als wenn ſich bey dem Walken durch Stampfen beydes die Ketten- und Einſchlagsfäden des Tuches aufwickeln, und daß ſich nach dieſer Auflöſung die kleinen Wollenfaſern der Kette und des Einſchlages unter einander verwickeln, in einander laufen und ſich filzen. Dieſe Verwickelung wird dadurch befördert und vermehret, daß Ketten- und Einſchlagsfäden gegenſeitig geſponnen ſind, die erſten rechts und die andern links. Wahrſcheinlich befördert nicht nur das Stampfen der Walke dieſes Filzen des Tuchs, ſondern die Wärme, die theils durch die Bewegung der Stampfen, theils auch durch das zugegoſſene warme Waſſer entſteht, trägt auch das ihrige hiezu bey, ſo wie auch die ſeifenartigen Körper auf die Wolle vermuthlich wirken, und das Filzen erleichtern. Dieſe ſeifenartigen Körper ſind alſo nicht bloß dazu beſtimmt, daß ſie reinigen ſollen, und daher werden ſie auch nicht bloß bey dem Waſchen der Tücher, ſondern auch bey dem Walken derſelben gebrauchet. Durch die nur gedachte Verwickelung der Wollenfaſern müſſen aber nicht bloß die Einſchlags- ſondern auch die Kettenfäden einlaufen, alſo dicker und zugleich kürzer werden. Daher verliert das Tuch in der Walke an Breite und Länge; doch iſt der Verluſt der Breite ſtärker, als der Verluſt der Länge: denn nach der Breite läuft ein Tuch wenigſtens ⅓ auch ¼ ein, und nach der Länge nur ein Viertel oder etwas darüber. Die Urſachen hievon ſind mannigfaltig. Denn erſtlich nimt man zur Kette eine lange und zum Einſchlag eine kurze Wolle, und dieſe filzet allemal ſtärker, als jene. Ferner wird der Einſchlagsfaden lockerer geſponnen, als der Kettenfaden, und jener kann alſo eher und ſtärker einlaufen, als dieſer. Endlich ſind die Kettenfäden geleimet, die Einſchlagsfäden aber nicht: die Walke kann alſo auf jene nicht eher wirken, als bis ſie vom Leim gereiniget ſind; da im Gegentheil die Einſchlagsfäden ſogleich von der Walke aufgewickelt und gefilzet werden können. Nachdem die Tücher in der Walke erſt gewaſchen, und dadurch von Leim und Oel, wie gedacht, befreyet worden, (ſ. Waſchen der Tücher) ſo geſchieht nachher das eigentliche Walken, oder das Dickwalken, (ſ. Dickwalke) nachdem das Tuch vorher von den Noppern aus der Wäſche genoppet, oder alles Stroh, Knoten und dergleichen heraus gezogen worden. Bey dem Walken kann man noch folgende Dinge in Betrachtung ziehen: 1) Fragt es ſich, ob der Walker die Fehler des Webers und überhaupt alle Fehler, die bey der vorhergehenden Bearbeitung vorgegangen ſind, durch das Walken verbeſſern kann? Solches verneinen die Walker, und insbeſondere verneinen ſie, daß ſie ſchwache Stellen, ſo durch die Schuld des Webers entſtanden, verbeſſern können. Doch geben ſie zu, daß ein ganz fehlerhaftes Stück, und alſo auch die ſchwachen Stellen durch eine ſtärkere Walke und mehrere Seife verbeſſert werden können, aber nur im Ganzen. So können ſie auch den Fehler der Wäſcher in etwas verbeſſern, wenn dieſe nämlich die Wolle nicht rein gewaſchen haben. In dieſem Fall wird das Tuch mit mehr Urin und länger in der Walke gewaſchen. 2) Kann der Walker auch dem Tuch durch ſeine Unbedachtſamkeit Schaden zufügen, und es können Schrippen (ſ. dieſe) entſtehen. Richtet der Walker ein Stück Tuch nicht zur gehörigen Zeit, ſo brechen die falſchen Falten, und wenden die Hämmer das Tuch nicht gleich, ſo entſtehen Ungleichheiten u. dgl. daher wird jedes Stück Tuch nach dem Walken von einem Beſchauer beſehen, gerade wie bey dem Tuchmacher nach dem Weben, und alle Fehler werden beſtraft, ſo wie auch, wenn das Tuch nicht die beſtimmte Länge hat. Unterdeſſen iſt ſo viel gewiß, daß ein jeder Walker ſeine eigene Art zu walken hat.

Walken der Hüte, (Hutmacher) wenn der gefilzte Hut gewalket werden ſoll, ſo wird unter den Keſſel Feuer gemacht, daß das darinn befindliche Waſſer mit den Hefen, ſo darein gethan werden, heiß werde. Man nimt entweder eine gewiſſe Menge Weineſſig- oder Bierhefen. Erſtere ſind beſſer, als letztere. Das Waſſer muß beynahe ko-

chend seyn. Der Filz ist zusammengewickelt, und der Walker taucht denselben in das heiße Wasser unter, drehet ihn mit dem Rollstock in demselben etwas herum, und wenn er merket, daß er genug eingeweichet ist, so nimt er ihn heraus auf die Walktafel, (s. diese) drückt mit dem Rollstock das Wasser etwas heraus, und schüttet ein wenig kaltes darauf, damit er, ohne sich zu verbrennen, solchen handthieren kann. Denn da der Filz noch sehr weit auseinander ist, und folglich viel heißes Wasser in sich sauget, so wird solcher auch dermaßen heiß, daß er, ohne kaltes Wasser aufzuschütten, nicht handthieret werden könnte. Er nimt alsdenn den Filz auseinander, und walket ihn ein wenig mit beyden Händen, d. i. er drücket und rollet ihn mit den Händen, wobey er ihm von einer Seite zur andern gelinde Stöße giebt; hierauf schlägt er den Filz ins Kreutz, und legt ihn auf die Tafel. Alsdenn schöpft er mit dem Napf Wasser aus dem Kessel, begießt ihn gelinde damit, und schlägt ihn sodann von vier Seiten um. Bey einem jeden Umschlag, den er macht, drückt und stößt er ihn gelinde; denn in der ersten Arbeit muß er sehr gelinde mit dem Filz umgehen, weil er noch nicht sehr zusammenhängt. Er macht die Umschläge wieder auf, schlägt den Filz ins Kreutz, und macht dabey die Biegungen wieder aus. Er begießt ihn wieder mit heißem Wasser, und walket sodann den Rand von beyden Seiten, begießt ihn wieder, und walket vom Schnitt gerade nach dem Kopf zu, taucht alsdenn den Kopf ins Wasser, und walket ihn nach dem Schnitte zu. Wenn hier die Rede vom Kopfe ist, so darf man nicht glauben, daß der Kopf des Huts schon seine Gestalt habe, sondern es ist derselbe noch immer als ein zugespitzter Sack gestaltet. Da aber die Spitze in der Folge den Kopf macht, so wird sie auch schon beym Walken der Kopf genannt. Alle diese itzt beschriebene Arbeit geschieht zu wiederholten malen, und wird allemal mit heißem Wasser begossen. Alles geschieht aber noch sehr behutsam. Nach einer halben Stunde kann man schon etwas stärker walken, weil alsdenn der Filz schon derber ist. Wenn der Walker bemerket, daß der Filz so weit zusammen gegangen, als nöthig ist, die andren Arbeiten auszuhalten, so macht er ihn gleich und eben, damit er zum Aufschließen im Walken geschickt werde. Im Walken aufschließen, heißt, während dem Walken Stückchen auf die schwache Stellen, welche man Büßen nennt, auflegen, auch den Ueberzug, der bey dem Filzen noch nicht aufgeleget worden, auflegen zu können. Hierzu muß die Oberfläche des Filzes gleich und sauber seyn. Dieses geschieht durch das Gleichrichten (s. dieses 2.) mit dem Rollholz. (s. dieses) Er wickelt den Theil des Filzes, der bearbeitet werden soll, auf das Holz, anstatt daß er bey der ersten Arbeit nur auf sich selbst gewickelt war. Alsdenn nimt er das Rollholz entweder an den beyden hervorstoßenden Enden, oder leget die beyden Hände auf den zusammengerollten Filz, und rollet ihn damit. Da er also auf seiner Dicke zusammen gepresset wird, so wird er hierdurch gleicher. Nur muß der Walker auch Sorge tragen, daß er ihn an den Orten, wo es nöthig ist, stärker walke, als an andern, wo es nicht nöthig ist. Wenn er alsdenn aus dem Groben ausgerieben werden soll, (s. Austreiben, Hutmacher) so wird er ganz naß gemacht. Nach dem Austreiben wird er ausgebüßet, (s. Ausbüßen) und alsdenn werden die Stecher, oder zwey Stück Kopfsache des Ueberzuges, auf den Kopf geleget, um solchen anzuwalken. Nachdem der Filz in den Kessel getauchet, und auf der Tafel ausgebreitet worden, so legt er das eine seiner Kopfsache des Ueberzuges dergestalt darauf, daß es einen guten Queerfinger breit an beyden Seiten hervorraget. Er machet ihn wieder naß, und klopft ihn mit der Bürste an, alsdenn legt er seinen Hutfilz auf die andre Seite, schlägt den hervorragenden Theil um, klopft es mit der eingetauchten Bürste gelinde nieder, legt mit den nämlichen Handgriffen den andern Theil des Ueberzuges ebenfalls auf, leget sie um, und drückt sie naß an. Nachdem solches geschehen, so müssen sie nun mit dem Hute zusammengewalket werden, denn beyde müssen einen Körper ausmachen. Deswegen macht man den Hut auf, und kehrt das bisher inwendig gewesene auswärts, so daß alle gebüßte Stellen sowohl, als der aufgelegte Ueberzug, inwendig seyn. Da diese Theile, wenn sie in diesem Stande blieben, sich bey dem Walken berühren und sich mit einander vereinigen würden, so wird, um diesem vorzukommen, ein härenes Tuch dazwischen geleget, ehe der Hut zusammengedrückt wird. Man nennet dieses Tuch ein Haarsieb. Alsdenn walket man gelinde die Stellen, worauf der Ueberzug und die Büße liegen, wobey man den Hut öfters ins Kreutz schlägt, in den Kessel taucht, oft besichtiget, auch das Haarsieb heraus nimt, und dasselbe nach Erfordern anders leget. Wenn solchergestalt eine Zeitlang gearbeitet worden, und man sieht, daß alles wohl sich gefaßt hat, und der Filz veste geworden, eine stärkere Arbeit auszuhalten; so nimt der Arbeiter die Handleder (s. diese) auf die Hände, um stärker, als bisher geschehen ist, zu walken. Denn nunmehr walket er mit den Händen auf dem Rollholz stärker, wobey er den Filz oft übers Kreutz schlagen, ihn naß machen, und, wie oben gedacht worden, reiben muß. Er hebt auch den Rand öfters in die Höhe, und befühlt ihn, um diejenigen Stellen, welche es vor andern nöthig haben, auf dem Rollholze stärker zu bearbeiten. Auch lieset er mit dem Zwicker alle fremde Körper und grobe Haare von der Oberfläche weg. Es komt hauptsächlich auf die Geschicklichkeit des Arbeiters an, wie er diese oder jene Stelle bearbeiten muß, wovon Erfahrung und Uebung die Lehrmeister sind, wie denn auch diese Arbeit von der Beschaffenheit des Zeuges sowohl, als von der Menge desselben, und von der Güte des heißen Wassers abhängt: folglich kann man auch keine gewisse Zeit bestimmen, in welcher das Walken verrichtet werden kann. Doch braucht ein feiner Hut 3 auch 4 Stunden Zeit. Wenn das Walken bald zu Ende geht, so wird der Filz von Zeit zu Zeit gemessen, indem der Walker die hölzerne Form, über welcher der Kopf geformt werden soll, an die Spitze des Filzes so nahe als möglich anleget, da er denn sogleich die verlangte Breite des Randes wissen kann. Hierauf schreitet

man,

man, nachdem der Filz in der Walke seine gehörige Vestigkeit erhalten hat, zum Ausstoßen, (s. dieses) und formt ihn an. (s. Anformen)

Walken der Leder. (Weißgerber) Die weißgaren oder sämischen Leder müssen, nachdem sie gar gemacht worden, mit gutem Thran gewalket und völlig zubereitet werden, damit sie geschmeidig werden. Die Narben des Leders sind hart und spröde, und es hält schwer, daß der Thran sie durchdringe und gar mache. Bey dem Walken breitet der Gerber mehrere Felle über einander in einem Pack aus, taucht die Hand in Thran, und bestreicht hiemit jedes Fell dreymal. Die deutschen Gerber halten es für gleichgültig, ob die Felle auf der Fleisch- oder Narbenseite mit Thran bestrichen werden, die Franzosen aber behaupten das Gegentheil, und bestreichen solche auf der Narbenseite. Der Gerber schlägt nun jederzeit zwey mit Thran bestrichene Felle zu einem Winkel zusammen, und wirft diese in eine Grube der **Walkmühle**, in welche 80 bis 100 Felle hinein gethan werden können. Wenn die Grube beynahe mit Fellen angefüllt ist, so läßt der Gerber die Hämmer der Mühle in Bewegung setzen, und der auf seiner Bahn verzahnte Hammer der Walkmühle treibt die Felle in der Grube beständig im Kreise herum. Wenn die Felle ungefähr 3 Stunden das erstemal gewalkt sind, und der Thran sich völlig eingezogen hat, so werden sie aus der Grube genommen, man schwingt sie in der Luft, theils damit sie sich ausbreiten, da sie von dem Hammer der Walke dichte eingestampft werden, theils damit sie sich vorläufig etwas abkühlen, deshalb werden sie an einem kühlen Orte auf Stangen oder Leinen aufgehangen, damit sie sich völlig abkühlen, denn die Felle erhitzen sich natürlicherweise in der Walkgrube, und daher müssen sie von Zeit zu Zeit abgekühlet werden, und wenn dieses nicht sorgfältig geschieht, so laufen sie bey dem Tragen in Kleidungsstücken ein. Wenn sie zum erstenmal abgekühlet sind, so werden sie abermals 3 bis 4 Stunden gewalket, doch ohne frischen Thran zu erhalten. Nach diesem wiederholten Walken tritt der Gerber mit dem Fuß auf den Kopf jedes Felles, und zieht es nach der Länge aus, damit sich die Falten verlieren, wodurch die Felle zum Austrocknen vorbereitet werden, welches entweder in der Luft oder in geheitzten Stuben geschieht.

Walkererde, Walkerthan, Walkerthon, Walkermergel, Fr. marne à foulons, terre à foulont, (Walkmüller) ein zarter, weich anzufühlender, nach Schlamm riechender Mergel, welcher sich im Wasser auflöset, und darinn Schaum machet, wie Seife. Sie ist geblättert, und zerfällt an der Luft, wird aber im Feuer hart. Mit Säuren brauset sie anfänglich schwach, nach und nach aber stärker. Die englische Walkererde ist in der ganzen Welt berühmt, und ist auch die Ursache, daß die englischen Tücher so außerordentlich weich sind. Sie ist beym Strange auszuführen verbothen. Die Walkererde wird zu dem Walken und Reinigen der Tücher gebraucht, daher sie auch den Namen führet.

Walkhaare, die kurzen Haare, die sich bey dem Walken der Tücher und Zeuge in der Walkmühle abwalken, und einen guten Dünger der Felder abgeben.

Walkhammer, (Walkmüller) der Hammer in einer Walkmühle, womit das Tuch in den Walkstock geschlagen wird. (s. Walkmühle)

Walkkessel, (Hutmacher) ein länglich viereckigter kupferner Kessel, der einen auswärts gebogenen Rand hat, von 2 bis 3 Zoll breit, und sich auf die Mauer des Ofens, worinn er eingemauert ist, stützet. Das Obertheil des Ofens nebst dem Mauerwerk, womit der Kessel umschlossen ist, ist nicht horizontal, sondern die beyden langen Seiten sind dermaßen gegen einander geneigt, daß zwey dicke hölzerne Tafeln, die **Walktafeln** genannt, womit das Mauerwerk bedeckt wird, alles Wasser, so bey der Arbeit des Walkens darauf gebracht wird, aufs reinlichste wieder herunter in den Kessel laufen lassen können. Bey diesem Kessel auf diesen Tafeln wird der Filz gewalket. (s. Walken der Hüte)

Walkmühle, eine Mühle, die bestimmt ist, in dazu angebrachten Trögen vermittelst Stampfen oder Hämmer Tücher, Zeuge, Leder u. dgl. zu stampfen und zu schlagen, um sie zu reinigen und zusammenzufilzen. Eine Walkmühle muß nothwendig am Wasser liegen, weil nicht allein das Wasser zur Bewegung der Mühle, sondern auch bey dem Walken selbst ein Ueberfluß nothwendig ist. (s. Walken und Waschen der Tücher) Das Walken erfordert ein weiches Wasser, welches die Seife gut auflöset, auch muß es rein seyn, und keine erdartige Theile mit sich führen, weil diese die Wolle des Tuchs stark abreiben. In einer solchen Walkmühle kann man sowohl Hämmer als Stampfen anbringen. Die Stampfen, die gewöhnlich in den holländischen Walkmühlen sich befinden, haben für den Hämmern deswegen den Vorzug, weil jene schneller gehen, und daher das Tuch eher erhitzen. Gemeiner sind in Deutschland die Walkmühlen mit Hämmern. Sie kann durch ein unterschlächtiges oder oberschlächtiges Wasserrad in Bewegung gesetzt werden, nachdem das Wasser seinen Fall hat. Z. B. wenn ein unterschlächtiges Wasserrad vorhanden ist, so kann solches zugleich zum Schöpfrade angewandt werden. Denn es hat auf seiner Stirne in gleicher Entfernung vier Schöpfkasten, die das benöthigte Wasser zum Walken durch Rinnen in das Innere der Walke bringen. Die Welle des Wasserrades trägt zugleich ein Stirnrad, welches vermittelst eines Getriebes die Daumwelle in Bewegung setzet. In schlechtern Walkmühlen ist kein sogenanntes Vorgelege vorhanden, sondern bloß ein Wasserrad, welches unmittelbar an der Daumwelle angebracht ist. Diese starke Daumwelle hat für jeden Hammer vier Hebedaumen, die in gleicher Entfernung von einander abstehen. Vor dieser Welle nun liegen die Hämmer, deren Arme oder Schwingen 14 Fuß lang sind, der Hammer selbst aber ist 8 Fuß lang, 1 Fuß breit, und 6 Zoll dick, und nach einem Bogen gerundet, damit er das Tuch in dem Stock desto besser treibt. In dieser Rundung nimt man die Schwinge zum Halbmesser an.

Unten auf seiner Grundfläche hat dieser Hammer 3 Kerbe oder Zähne, gleichfalls in der Absicht, damit er das Tuch in dem Stocke gut umtreibe. Nutzen sich diese Zähne ab, so muß der Hammer wieder mit Weißbüchenholz verzahnet werden. Die Schwinge dieses Hammers läuft zwischen zwey Stielen auf einem eisernen Bolzen, so daß jederzeit zwey Hämmer zwischen zwey solchen Stielen bevestiget sind, und jeder Stiel ist von vorne nach hinten zu geneigt. Vorne springt dieser etwas vor dem Hammer selbst vor, und an diesem vorspringenden Theil ergreifen die Daumen der Daumwelle den Hammer, und heben ihn auf. Er fällt aber durch seine eigene Schwere wieder hinab. Bey diesem Hinabsinken fällt der Hammer in ein Loch des Walkstocks oder Troges. Der Walkstock ist ein starkes vierkantiges Stück Eichenholz, worinn sich für jedes Paar Hämmer ein ausgehöhltes Loch befindet, das etwa 1½ Fuß ins Gevierte weit und etwas tiefer ist. Im Boden ist ein solches Walkloch beynahe nach einem Zirkel gerundet. Läuft sich ein solches Loch aus, so muß es wieder mit Büchenholz gefüttert werden. In jedes Walkloch fallen zwey Hämmer so, daß wenn einer sinkt, der andere aufgehoben wird. Insgemein werden in einer Walkmühle 6 bis 7 Paar solcher Hämmer angebracht. Sollen die Hämmer eines Walklochs ruhen, so hebt man sie vermittelst eines Hebebaums und einer Kette auf, und setzt eine Stütze unter, damit sie bey der Bewegung aber nicht schwanken, so ist hinter dem Walktroge an jeder Seite des Hammers eine Seitenwand von einer Bohle angebracht, und die sämmtlichen Seitenwände sind in einem Riegel bevestiget. Beym Walken wird über jedem Loch noch eine Thüre oder ein Schiebsel vorgesetzt, und dieses muß theils die Wärme zusammenhalten, theils hindern, daß das Seifenwasser nicht aus dem Walktrog heraus spritzet. Endlich liegt auf dem Walkstock noch eine Rinne, die mit einer andern Rinne vereiniget ist. In diese letzte Rinne gießen die obengedachten Schöpfkasten des Wasserrades ihr Wasser aus, und durch beyde Rinnen wird das benöthigte Wasser in den Walktrog geleitet. Unter jedem Loch des Walktroges ist nämlich in der vordersten Rinne ein Loch, welches man mit einem Zapfen verstopfen kann, wenn die Hämmer des Walktroges ruhen. Desgleichen ist auch in jedem Loche des Walktroges ein Zapfen, den man ausziehen, und das Wasser wieder von dem Walktroge ableiten kann.

Walkribben, Nerve, (Walker) die falschen Falten, die die Walkhämmer auf das Tuch schlagen, welche alsdenn glatt bleiben und nicht filzen, daher der Walker genöthiget ist, das Tuch gleich zu richten, damit diese Falten wieder mit dem Hammer ausgeschlagen werden, und sich gleich dem übrigen Tuch filzen und gut walken.

Walkstamin, **Walketamin**, (Zeugmacher) ein Etamin, der eine Stunde mit grüner Seife gewalkt wird. Die Wolle ist schlecht, woraus er gewebet wird, und komt mit der zum fristirten Flanell überein. Er ist ¾ Ellen breit, und die Kette erhält 38 Gänge zu 32 Fäden.

Walkstock, der ausgehöhlte Klotz, worinn das Tuch in der Walkmühle (s. diese) gestampft und gewalket wird.

Walktafeln, (Hutmacher) zwey Tafeln von Rüsternholz, 2 bis 2½ Zoll dick, und 2 Fuß breit, deren Länge sich nach der Länge des Walkkessels richtet. Sie müssen eben, glatt, und ohne Risse seyn. Sie werden auf die beyden langen Seiten des Kessels auf die geneigte Mauer gelegt, und der Rand, welcher unten liegt, ist mit einer Leiste, eines Zolls dick, eingefaßt, woselbst einige Knöpfe angebracht sind, woran der hölzerne Rollstock, welcher bey dem Walken gebraucht wird, sich stützen kann, daß er nicht in den Kessel fällt.

Wall, (Kriegesbaukunst) die um eine ganze Vestung rings herum aufgeworfene Erde. Seine Bestimmung ist, die vornehmsten Gebäude einer Vestung, und die Einwohner dem Auge und dem Angriffe der Feinde zu entziehen, ihm den Zugang zu verbieten, und die Vertheidiger höher zu stellen, damit sie einen mittelmäßigen Stückschuß weit das Feld beherrschen, und die feindlichen Unternehmungen entdecken und verhindern können. Da er also bestimmt ist, nicht nur über jeden Theil der Vestung zu herrschen, sondern auch, daß von außen her kein Theil derselben soll gesehen oder beherrschet werden, so ist es nicht leicht, die Höhe desselben zu bestimmen. Sie kann nach Verschiedenheit der Lage verschieden seyn, aber zu groß muß die Höhe nicht seyn, damit sie nicht den feindlichen Schlägen zu sehr ausgesetzt, oder ihre eigenen von der Erdfläche zu weit abweichenden Schüsse schwächer und zu geschwinde in die Erde versenkt werden. Zudem wird auch die Richtung des Stückes wegen des zu scharfen Winkels beschwerlicher, und der Laffete, worauf das Stück liegt, selbst schädlich, und da nach heutiger Gewohnheit die Höhe eines Walls von drey Klaftern das nämliche wirket, was ein noch so hoher Wall thut, so wäre es unnöthig und zu kostbar, einen so sehr hohen Wall aufzuführen. Es sey denn, daß etwa die Lage der Vestung oder die Vorwerke eine außerordentliche Höhe verlangten. Deswegen aber ist denn auch der Wall bey den Bollwerkswinkeln und andern herauslaufenden Werken höher, als bey den Schulterwinkeln, damit man von außen nicht hinein sehen könte. Der Wall hat auf beyden Seiten nicht eine senkrechte, sondern schiefe Höhe, damit er dem Druck der Erde widerstehe. Dieser Abhang wird die Böschung genannt; der Abhang gegen die Stadt wird die innere Böschung, der gegen das Feld aber schlechtweg die Böschung genannt. Daher ist auch die obere Breite des Walls von der untern verschieden, jene ist 9, diese 13 oder 14 Klaftern. Das Maaß der Böschung ist der Abstand des äußersten Punkts der Mauer von dem Punkte, auf welchen die aus der Höhe herabgelassene Senklinie fällt. Das Maaß der innern Böschung ist meistentheils = 1½ der Höhe des Walls, welches der natürliche Abhang der aufgeworfenen Erde ist. Das Maaß der äußeren Böschung ist nicht immer das nämliche, weil der Wall selbst verschieden gebauet werden kann; denn anders ists, wenn er mit Wasen, ein anders, wenn er mit Mauer, und noch anders, wenn er unten mit Mauer, und oben mit Wasen bedeckt,

bedeckt, gebauet wird. (ſ. davon jedes an ſeinem Ort) Die Theile eines Walles ſind die Bruſtwehre, der Schemel und der Wallgang. (ſ. auch davon an ſeinem Ort)

Wall, (Schifffahrt) das Ufer, das Land an der See. Auf dem Wall ſitzt ein Schiff, wenn es nicht die hohe See gewinnen kann.

Wallachen, Legen, Reiſſen, einen Hengſt verſchneiden, oder ihm gewaltſamer Weiſe ſeine Zeugungskraft benehmen. Dieſes geſchieht entweder durch das Klopfen, oder durch den Schnitt. Daher Wallacher derjenige, der dieſes verrichtet.

Wallachenkandaren, (Sporer) diejenigen Reitſtangen, die gerade Schenkel haben, und eben ſo flach ſind, als das Hauptgeſtelle, und auch mit dieſem in gerader Linie fortgehen. (ſ. Reitſtangen)

Wallfiſch, der ſenkrecht ſteht. (Feuerwerker) Man läßt ſich vom Bildhauer einen Wallfiſch nach allen ſeinen Theilen verfertigen; alsdenn nimt man Seife oder Wachs, überſtreicht dieſes gemachte Modell damit allenthalben, machet darauf einen Ueberzug von Papier, ungefähr eines Viertelzolls dick. Oder man machet einen Teig von Papier, ſo in Leimwaſſer eingeweicht iſt, in gedachter Dicke darüber, und läßt es bey gelinder Wärme trocknen; alsdenn ſchneidet man es durch die ganze Mitte entzwey, damit man ſolches von dem Modell nehmen kann. In den Kopf ſetze man einen Waſſerbienenſchwarm, in den Rachen ſtecke man eine Brandröhre, in die Augen Hellfeuer, in den Schwanz aber richtet man eine Brandhülſe, macht ſie an einen mit einer Rinne verſehenen hölzernen Cylinder, der bis in den Boden des Schwarms geht, veſt, und kommunizirt oder vereiniget ihn wohl. Man nähet alsdenn die aufgeſchnittenen Theile wieder zuſammen, läßt den Körper mit Waſſerfarbe ſchuppicht anſtreichen, und richtet die Kommunikation ſo ein, daß der Mund, Augen und Schwanz zugleich Feuer fangen, ſo wird ſie, wenn die obere Brandröhre ausgebrannt iſt, hinunter in den Schwarm laufen, und ſeine Verſetzungen auswerfen. Man kann auch aus dem Kopf, bis oben hinaus, ein mit verſchiedenen Verſetzungen verſehenes Pompenrohr, das in dem Boden des Schwanzes beveſtiget iſt, anbringen, welches ſehr ſchön ausſieht. Will man die Figuren mit Klebfeuer haben, ſo mache man ſolche entweder von Sturz oder Blech, ſchmiere ſolche mit Terpentinöl, und bringe den Klebzeug darauf; oder bilde die Figuren mit zuſammengewundenen Reifen, bringe den Klebzeug darauf, ſo iſt es auch gut.

Wallfiſchfang, ein wichtiges Gewerbe auf der See, beſonders bey Grönland bey den Spitzbergen und der Straße David. Dieſer Fang wird beſonders von den Holländern, Hamburgern, und andern Seemächten ſtark getrieben. Die Schiffe, die auf dieſen Fang ausgehen, werden ſchon ein Jahr vorher beſchickt. Die holländiſchen Schiffe ſind 100 bis 150 Fuß lang, und vom Gallion bis an den Fock mit ſtarken eichenen Planken und Eiſen beſchlagen, auch auf den Boorden werden ſie bis an die Pumpen verdoppelt. Jedes Schiff hat nach Beſchaffenheit ſeiner Größe bis 7 Schaluppen mit 30 Mann Schiffsvolk bey ſich. Man fähret auf dieſen Fang gemeiniglich im März oder April aus. Bey dem Fange ſelbſt werden folgende Anſtalten gemacht: Sobald die Wachten einen Wallfiſch anſichtig werden, ſo ſchreyet man Fall, da ſich denn jeder in ſeine Schaluppe wirft. Hierinn ſtellen ſie ſich folgendergeſtalt: Ein Steuermann hinten, der Harpunirer, oder der die Harpune (ſ. dieſe) nach dem Wallfiſch wirft, ſteht vorne, und der Leinſchießer, der die Leine, woran die Harpune gebunden iſt, nachſchießen läßt, ſteht bey den Leinen, welche vorräthig und wohl ausgezogen fertig liegen. Die übrigen in der Schaluppe ſitzen an den Rudern. Man verfolgt den Wallfiſch, oder man ſuchet ihn vielmehr zu überfallen, wenn er nämlich aus ſeinen Luftlöchern Waſſer wirft, oder wenn die an Eis ſchlagenden Wellen brauſen. Der Harpunirer wirft, wenn man ihm nahe genug gekommen, den Harpun in den Fiſch, welcher alsdenn entweder vorwärts ſchießt, oder auch ins Waſſer unter das Eis geht. In beyden Fällen muß der Leinſchießer die Leine ſo hurtig, als der Fiſch will, ſchießen laſſen, wobey der Steurer Acht hat, die Schaluppe zu führen, daß der Ablauf der Leine nicht auf der Seite geſchehe. Der Harpunirer muß Leine und Boord mit einem Drill öfters anfeuchten, weil ſonſt beydes von der Geſchwindigkeit der Bewegung der erſtern anbrennen könnte. Wenn der Fiſch ſeinen Lauf fortſetzt, ſo folgt ihm die Schaluppe, wenn er aber ruhig wird, ſo haalet (zieht) ſie ſich an ihn. Iſt der Lauf der Schaluppe zu gefährlich, ſo kappt der Harpunirer die Leine, da denn der Fiſch verlohren geht, entweder von andern gefunden und aufgebracht, oder wenn er todt iſt, ans Ufer geworfen, und von den weißen Bären gefreſſen wird. Läßt er ſich wieder ſehen, ſo wird er von neuem harpuniret, und er geht wieder unter, bis er von der heftigen Arbeit, Waſſer auszuwerfen, ermüdet herauf komt, und alsdenn mit Lanzenſtichen getödtet, an das Schiff gezogen und gekentert wird. (ſ. Kentern im Supplement) Alsdenn wird ihm das Speck von den eignen Speckſchneidern, ſo ihm auf dem Leibe ſtehen, abgeſchnitten, im Schiffe zerhackt und in Fäſſer gepackt, um Thran daraus zu ſieden. Man ſchneidet die Backen, woraus Fiſchbein gemacht wird, aus, und das Speck wird alsdenn auf dem Lande ausgekocht.

Wallgang, (Kriegesbaukunſt) der innere Platz auf dem Wall an der Bruſtwehre, der an den Schemel anſtößet. Er iſt zur Bequemlichkeit des Kriegesvolks, der Maſchienen, und anderer Kriegeswerkzeuge beſtimmt; daher auch der Raum von dem Schemel bis an die innere Böſchung von 5 oder 6 Klaftern iſt. Er verlieret ſich in die innere Böſchung des Walles, ſo daß er bis dahin einen Abhang von 1½ Fuß hat, damit das Waſſer ablaufen kann.

Wallkugel, (Artillerie) eine eiſerne Kugel mit einer Spitze, die von den Granaten bloß dem äußerlichen Anſehen nach unterſchieden iſt.

Wallleinen, (Schiffsbau) die Stricke und Taue, welche zwiſchen den hinauf laufenden ſtarken Tauen der Wände in die Queere durchgezogen werden.

Wallonisches Eisen, eine vorzügliche gute Sorte des schwedischen Eisens, welches auf den wallonischen Hütten gefertiget, und von den Engländern zur Stahlarbeit gebrauchet wird.

Wallrath kochen. Man hat zweyerley Wallrath, der eine, so auf dem Meer schwimmend gefunden, und von einigen für den verschütteten Saamen der Wallfische gehalten wird, der andere wird aus dem Gehirne des Wallfisches, sonderlich derjenigen, so Cachelotte genennet werden, gemacht. Der erste ist schlechter, als der letztere. Der Wallrath ist überhaupt ein fettes, zartes, weißes Wesen, wie kleine Schuppen, fast ohne Geruch und Geschmack, und in der Medicin bekannt. Den auf dem Meer schwimmenden bereitet man also: Man wäschet ihn erstlich mit reinem Wasser ab, kochet ihn alsdenn, und wenn er erkaltet ist, so nimt man die Fettigkeit ab, und das ist dieser Wallrath. Zu dem aus dem Gehirne macht man eine starke Lauge aus Asche und lebendigen Kalk, jedoch muß dieses letztere weniger, als der Asche seyn. Gedachte Lauge seiget man durch einen leinenen Sack, daß sie klar und lauter wird. Wenn dieses geschehen, nimt man die Masse aus der Hirnschaale, drücket sie durch einen härnen Sack, die in dem Sack zurück gebliebene Materie thut man in die Lauge, rühret sie mit den Fingern, und läßt sie Tag und Nacht stehen, den andern Tag drückt man dasselbe wieder durch einen härnen Sack, breitet das, was zurück bleibt, auf einem leinen Tuch wohl mit den Händen aus, läßt es in freyer Luft oder an der Sonne trocknen. so ist der Wallrath fertig, wovon der weiße und fette der beste ist.

Wallscheid, (Kriegesbaukunst) die lange Latte, wornach die verlangte Erdböschung eines Walles aufgeführet wird, wenn sie erst nach dem Dossirbrett (s. dieses) eingerichtet worden.

Wallschild. (Kriegesbaukunst) So wird von einigen das Ravelin (s. dieses) genennet.

Wallschlägel, (Kriegesbaukunst) ein etwas oblonges viereckigtes Brett mit einem schräg eingesetzten Stiel. Es wird zum Gleichschlagen der Deckfotten, wie auch bey dem Plackwerk zu Vestschlagung der Erde gebraucht.

Wallsetzer, Fr. Terrallier, (Kriegesbaukunst) der Arbeiter, welcher bey Aufführung der Wälle die Erde auf einander stampfet. Man belegt aber auch mit diesem Namen einen Uebernehmer dieser Arbeit, der überhaupt für die ganze Arbeit des Wallbaues sorgen muß, und entweder nach Verding, oder nach Taglohn, arbeiten läßt.

Wallstein, s. Tropfstein.

Wallung der Fluth, das Auflaufen, Aufschwellen der Fluth in der See ohne Strom, gleich einer großen über die Oberfläche des Wassers hinlaufenden Welle.

Wallwind, der Rückstoß des Windes vom Lande, oder überhaupt jeder Wind, der vom Ufer in die See bläset.

Walm, (Baukunst) der Theil an einem Dache, wo an der schmalen Seite eines Hauses ebenfalls ein Dach, wie an der langen Seite formiret wird, und welcher in das Hauptdach anläuft. Die Sparren desselben werden demnach unten auf lauter Stichbalken gesetzet, die in den ersten und letzten Balken eingesetzt, und auf die beyden Hauptbälzer der äußersten Wände aufgelegt werden; die Sparren aber laufen alle an die Schifftsparren an. Ein solches Dach heißt eigentlich ein **Walmdach**, wiewohl man auch die Zeltdächer, oder die Pavillons, also nennet.

Walmgewölbe, (Baukunst) dasjenige Gewölbe, welches mit vier in der Mitte oben zusammenlaufenden Bogenstücken auf allen vier Wänden des Behältnisses aufliegt, und oben gleichsam ein Kreutzgewölbe bildet.

Wälsche Nußschaalen, s. Nußschaalen.

Wältigung der Grubenwasser, (Bergwerk) wenn man das Grubenwasser auf den Strecken, Stolln und Gängen, vermittelst der Maschienen heraus und in die Höhe bringt.

Walzbleche, (Glashütte) von Eisen gegossene große und kleine Platten, auf welchen das Glas bey dem Blasen angelegt und gedruckt wird.

Walze, Fr. Rouleau, ein cylindrisches Stück Holz, welches zur Fortschaffung großer Lasten dienet, z. B. einen großen Stein, da man unter denselben zwey oder mehrere Walzen unterleget, und ihn darauf fortschiebet oder wälzet. Es kann sich aber zutragen, daß die hintere Walze bey dem Fortschieben zurück bleibt; daher man noch eine bey der Hand haben muß, um dieselbe vorne unterzulegen, damit die Last zugleich auf die Walzen zu liegen komme. Alsdenn, wenn weiter fortgewälzet wird, kann die hintere Walze, welche liegen geblieben, wieder vorne untergeschoben, und so fortgefahren werden, bis die Last zur gehörigen Stelle komt.

Walze, ein runder Körper oder Cylinder, vermittelst dessen, wenn er in die Runde herum getrieben wird, allerley Nutzen, nach der Beschaffenheit der Maschiene und der Absicht ihres Gebrauchs, zuwege gebracht werden kann. Wenn an dergleichen Körpern ein Rad, wie bey den Mühlen, bevestiget wird, woran die Kraft zu appliziren ist, wodurch noch andere Räder in Bewegung gesetzt werden können, so heißt er auch eine **Welle**, oder auch ein **Wellbaum**.

Walze, Wallbrecke, ein Werkzeug zum Ackerbau, wodurch die Erdklöße zerdruckt werden, und der Acker glatt gemacht wird. Es ist ein 6 bis 8 Fuß langer, runder, eichener Klotz, welcher an beyden Enden mit eisernen Zapfen versehen ist, die in dem Walzengerüste (s. dieses) stecken, und, wenn dieses durch Pferde fortgeschleppt wird, den Klotz umlaufend machen. Man unterscheidet sie in Feld- oder Ackerwalzen, und in Weg- oder Straßenwalzen. Erstere sind entweder glatt, oder Stachelwalzen, die auf ihrer ganzen Peripherie mit Stacheln versehen sind, und beym lehmigten, lettigten und thonigten Erdreich gebraucht werden, welches im Pflügen sehr große Knollen und Schollen giebt, und folglich sehr schwer klar gemacht werden kann. Die eisernen Zinken oder Stacheln sind pyramidenförmig und eckigt geschmidet, und so lang, auch noch

noch länger, als die Eggzinken ſind, wodurch man das gröbſte Land klar machen kann. Man hat auch dergleichen kleinere, die eine Perſon auf Gartenbeeten ziehen kann. Die Weg- oder Straßenwalzen ſind ſo lang, als ein Fahrweg breit iſt, aber viel dicker und ſchwerer, als die Feldwalzen, um die holprichten Straßen derb und eben zu machen. Endlich ſind auch noch die Gartenwalzen, welche entweder von ſtarken eichenen Klötzen, oder aus Stein gehauen ſind, um die Gänge in den Gärten damit eben und dicht zu machen.

Walze, Wehrſtempel, Fr. Rouleau, (Bergwerk) ein rundes Holz, ſo ſich drehet, wenn eine darauf liegende Laſt hin und her beweget wird. Dergleichen Walzen ſind im Göpel auf den Bergwerken, und geht das Seil darüber. Sie haben auf beyden Enden eiſerne Zapfen, womit ſie in ihren Pfannen laufen. Sie werden auch in gebrochenen Schachten gebraucht, wo ſonſt das Seil an dem Geſtein antreffen, und ſich in kurzer Zeit abnieſeln d. i. abnutzen würde.

Walze der Spieluhren, (Uhrmacher) diejenigen runden Cylinder in einer Spieluhr, welche mit ihren Stiften, die gleichſam die Noten vorſtellen, das Spielen verurſachen. Die Walze der Harfenuhr hat auf ihrer Peripherie lauter meſſingene Stifte, welche die Tangenten der Hammer heben; an der Walze der Flötenuhr ſtehen unter den Stiften hin und wieder kleine Haken oder Klammern, die darum angebracht werden, wenn ein Ton des Flötenwerks aushalten ſoll. Die Stifte ſowohl, als die Haken, heben die Tangenten auf. Eine Walze zur Harfenuhr iſt gemeiniglich 11 Zoll lang und 6 Zoll dick, und entweder von Büchenholz, oder von Meſſingblech gemacht. Die Walzen von Meſſingblech haben das Vorzügliche, daß die meſſingenen Stifte unbeweglich ſind, da ſie im Gegentheil auf den hölzernen Walzen leicht anfangen zu wanken. Die meſſingenen Walzen werden aus Meſſingblech verfertiget, die hölzernen werden vom Drechsler abgedrehet und ausgehöhlet, damit ſie leicht werden. Die hohle Walze verſchließt man durch einen Spund. Auf beyden Enden, und in dem Mittelpunkt des Spundes beveſtiget man eine Spindel, die zugleich die Zapfen der Walze bildet. Beyde Arten Walzen ſind durchgängig mit kleinen meſſingenen Drahtſtiften bedeckt, die bey dem Spielen der Uhr kleine Hämmer ergreifen und zurück treiben, daher iſt die unterſte Spitze jedes Hammers etwas gegen die Walze gebogen, und dieſer vorſtehende Theil heißt der Tangent des Hammers. Eine Harfenuhr erhält gemeiniglich 50 Hämmer, die eben den Zweck haben, als die Klaves bey einem Klavier. Und von der Stellung der Stifte auf der Walze hängt die Melodie und Harmonie des Stücks ab. Die Walze läuft vor den 50 Hämmern. Beſchreibt nun der Uhrmacher für jeden Hammer nach dem Umfang der Walze einen Kreis, der mit dem Umfange ihrer Grundfläche parallel läuft, und bey der Bewegung der Walze in allen Punkten vor ſeinem Hammer läuft, ſo iſt die Stellung der Stifte auf der Walze, die den Hammer bewegen ſollen, ſchon zum Theil beſtimmt. Die Walze darf alſo nur nach der Zahl der Hämmer genau in 50 gleiche Theile getheilet werden, und auf einer Drehbank aus jedem Theilungspunkt ein Kreis auf der Walze beſchrieben werden. Dieſe Kreiſe laufen natürlich unter einander parallel, und können füglich Parallelkreiſe genennet werden. Hier fragt ſich nun aber, in welchen Punkten jedes dieſer Parallelkreiſe muß ein Stift zu ſtehen kommen? Dies hängt von dem Takt desjenigen muſikaliſchen Stücks ab, das der künftige Beſitzer der Spieluhr gewöhnlich dem Uhrmacher übergiebt, um es auf die Walze zu ſetzen. Man kann nicht wohl muſikaliſche Stücke auf eine Walze ſetzen, die mehr als 36 Takte haben, wenn die Walze ein ſolches Stück in einer Umwälzung ſpielen ſoll. Sie wird ſonſt zu groß und zu ſchwer. Wenn nun alſo ein muſikaliſches Stück 36 Takte hat, ſo wird in eben ſo viel gleiche Theile der Umfang einer Grundfläche der Walze eingetheilet, und man zieht alsdenn aus den Theilungspunkten 36 gerade Linien nach der Länge der Walze, die alle Parallelkreiſe rechtwinklicht durchſchneiden. Dies iſt aber noch nicht genug, ſondern es muß auch darauf geſehen werden, was für einen Takt das Stück hat. Iſt es z. B. der Dreyvierteltakt, ſo wird jeder Abſtand zweyer Linien, die man zuletzt gezogen hat, wieder in drey gleiche Theile getheilet, und aus den Theilungspunkten werden abermals Linien gezogen, die mit den vorigen nach der ganzen Länge der Walze parallel laufen. Nunmehr ſind die Punkte zum Theil gefunden, worinn die Stifte zu ſtehen kommen. Denn in die Durchſchneidungspunkte, welche durch die nur gedachten geraden Linien und die Parallelzirkel entſtehen, ſchlägt der Uhrmacher die Stifte für die Viertelnoten ein. Es kommen aber freylich nicht in allen Durchſchneidungspunkten Stifte zu ſtehen, ſondern nur, wenn es die Noten des Stücks verlangen. Daher kann es kommen, daß in einem Parallelkreis erſt nach zwey, drey und mehreren Takten wieder ein Stift ſteht. Allein kommen in einem Stücke Achtel, Sechstel und Zwey und Dreyßigtel vor, ſo ſind die obigen Durchſchneidungspunkte noch nicht hinreichend. Der Uhrmacher muß daher bey einem Achtel den Raum zwiſchen zwey Parallellinien, die beym Dreyvierteltakt den Raum des Takts auf der Walze in drey gleiche Theile zertheilen, wieder in zwey gleiche Theile theilen, und in dem neuen Theilungspunkt komt der Stift für die Achtelnote zu ſtehen. Bey einem Sechszehntheil muß eben dieſer Raum in 4 Theile, und bey einem 32tel Theil in 8 Theile zertheilet werden. Noch muß man merken, daß die Uhr oft ein Stück ſchnell oder langſam ſpielt, nachdem man die Flügel des Windfanges ſtellet. Denn ſtehen dieſe Flügel ſenkrecht, ſo finden ſie in der Luft einen ſtarken Widerſtand, und das Räderwerk wird alſo genöthiget, langſam zu gehen. Stellet man aber die Flügel des Windfanges ſchief, oder gar horizontal, ſo finden ſie weniger Widerſtand, und das Räderwerk wird verhältnißmäßig ſchneller laufen, und alſo auch die Walze langſamer oder geſchwinder, wodurch denn auch das Stück geſchwinder oder langſamer ſpielt. Die Stifte müſſen ſämmtlich vollkommen ſenkrecht auf der Walze ſtehen, wenn ſie die Hämmer jedesmal zur beſtimmten Zeit berühren ſollen.

ſollen. Trifft es ſich, daß ein Stück einige Takte hindurch piano gehen ſoll, ſo kann dieſes durch einen Lautenzug bewerkſtelliget werden. In dem Takt der Walze, von welchem die Uhr anfangen ſoll, piano zu ſpielen, wird ein Stück Meſſing eingeſchlagen, das nach einem ſpitzigen Winkel abgeſchärfet iſt. Dieſes faſſet zu ſeiner Zeit an einen Zug, der unterwärts auf einem Zapfen läuft. Wenn dieſer Zug von dem gedachten Zapfen auf dem andern Ende niedergedrückt wird, ſo preſſet derſelbe vermittelſt eines Drahts ein Stück Tuch gegen die Saiten der Harfe, und die Saiten klingen ſachte. Soll aber die Uhr wieder forte ſpielen, ſo ergreift ein zweyter Stift auf der Walze den Arm des Zuges, drückt ihn nieder, und zieht hierdurch das Tuch, vermittelſt des gedachten Drahts, wieder von den Saiten der Harfen zurück. Der eine Stift, ſo den Arm niederdrückt, ſteht auf dem äußerſten Parallelkreiſe der Walze, der zweyte aber, der den andern Arm bewegt, um das Tuch weg zu bringen, ſteht in dem nächſtfolgenden Parallelkreiſe. Daher iſt dieſer Arm nach dem Innern des Uhrwerks bis zu dieſem zweyten Parallelkreiſe zurück gebogen. Allein oft ſpielt eine Walze zwey drey und mehrere Stücke, und in dieſem Falle wird ſie jedesmal, wenn die Uhr ein Stück geſpielet hat, ſo weit von dem Uhrwerk verſchoben, daß die Stifte auf der Walze, die zum erſten Stück gehören, neben den Hämmern vorbey gehen, die Stifte des zweyten Stücks aber die Hämmer ergreifen. Daher müſſen die Hämmer ſämmtlich etwas von einander abſtehen. Soll die Walze z. B. nur zwey Stücke ſpielen, welches das gewöhnlichſte iſt, ſo muß der Raum zwiſchen zwey Parallelkreiſen des erſten Stücks auf der Walze gerade in zwey Theile getheilt, und neben jedem Parallelkreis durch dieſen Theilungspunkt ein zweyter gezogen werden. Stimmen die Takte in beyden Stücken nicht überein, ſo ſieht man ſich genöthiget, abermals Linien nach der Länge der Walze zu ziehen, und man folget eben den Regeln, als oben bereits geſagt worden. Jedem Stift des zweyten Stücks weiſet man auch eben ſo, wie bey dem erſten, ſeinen Ort an. Aber hier komt es nun auf das Verſchieben an, daß das zweyte Stück geſpielet werden kann, und dieſes geſchicht auf folgende Art: Das Walzenrad hat in ſeinem Mittelpunkt ein Rohr, womit es auf den Zapfen der Walze aufgeſchoben iſt; das Rohr durchbohret die Wand des Kreuzes, und trägt vor dieſer Wand einen Wechſel, doch ſo, daß der Wechſel etwas von der Wand abſteht. Dieſer Wechſel greift mit ſeinen 20 Zähnen in einen andern Wechſel mit 40 Zähnen. Neben dem erſten Wechſel liegt, nach dem Wechſelrade zu, eine ſtarke Feder, die zwey Zacken hat, welche das Rohr, worauf der erſte Wechſel ſitzt, ergreifen. Die Zacken liegen alſo unter dieſem Wechſel, und die Kraft der Feder treibt, wenn ſie ſich ſelbſt überlaſſen iſt, den Wechſel vorwärts zurück, und alſo auch das Walzenrad mit der Walze, die mit dem erſten Wechſel vereiniget ſind. Ueber der nur gedachten Feder liegt noch eine zweyte, die gerade ſo ſtark und groß, als die unterſte iſt. Dieſe ſichtbare Feder ragt über den erſten Wechſel weg, und ihre Spitze liegt auf dem zweyten Wechſel von 40 Zähnen. Der letzte Wechſel hat um ſeinen halben Umfang einen erhabnen Reifen, der gerade ſo hoch iſt, als zwey Parallelzirkel auf der Walze, die zu verſchiedenen Stücken gehören, von einander abſtehen. Der Reif iſt an dem Ende, wo die Feder hinauf geht, nach einer ſchiefen Fläche abgeſchärfet, damit die Spitze der Feder bequem auf den Reif hinauf gehen könne; auf dem andern Ende iſt er hingegen ſenkrecht abgeſchnitten. Gerade wo ſich dieſer Reif endiget, ſitzt auf der unterſten Fläche eben dieſes Wechſels ein zweyter Reif, der genau die Beſchaffenheit des erſten hat. Auf dieſem Reif liegt die Spitze der unterſten Feder, die von der obern gedeckt wird. Wenn bey der Bewegung der Uhr die Spitze der unterſten Feder von ihrem Reif auf den zweyten Wechſel hinab fällt, ſo geht die Spitze der oberſten Feder auf den erſten Reif hinauf. Dieſe Feder wird alſo von dem erſten Wechſel um die Höhe des erſten Reifs zurück getrieben, und die Kraft der unterſten Feder kann ungehindert den erſten Wechſel bis an die oberſte Feder zurück ſchieben, zugleich alſo auch das Walzenrad mit der Walze. Die Stifte des erſten Stücks ſtehen in dieſem Fall vor den Hämmern, und die Uhr ſpielt daher das erſte Stück. Sobald ſich aber die Walze einmal umgedrehet, und alſo das erſte Stück geſpielet hat, ſo ſinkt auch die oberſte Feder von dem Reif des Wechſels hinab. Denn wenn ſich der erſte Wechſel mit der Walze einmal umgewälzet hat, ſo hat der zweyte Wechſel erſt einen halben Umlauf verrichtet, weil der erſte Wechſel nur 20, der andere aber 40 Zähne hat. Sinkt die zweyte Feder ſchnell von dem Reif hinab, ſo wirkt ihre Federkraft gegen den erſten Wechſel, und treibt ihn mit der Walze, nach dem Innern des Werks zu, um die Höhe des erſten Reifs zurück. Die Kraft der unterſten Feder kann der obern nicht entgegen wirken, weil jene gerade auf den Reif an der unterſten Fläche des zweyten Wechſels tritt, und alſo zurück gebogen wird. Aus dieſem erhellet, daß nunmehr die Stifte des zweyten Stücks auf die Hämmer zu ſtehen kommen, und die Uhr wird dieſes Stück jedesmal nach dem erſten ſpielen, weil die Einrichtung des Räderwerks dergeſtalt getroffen iſt, daß ſich die Walze jederzeit zweymal umdrehet. Soll aber die Uhr das erſte Stück zweymal ſpielen, ſo kann man hindern, daß die Walze nach dem Innern zu nicht verſchoben wird. Es iſt deswegen vor dem hinterſten Zapfen der Uhr eine Verſchiebung (ſ. dieſe) angebracht, wodurch die Walze gehindert wird, daß ſie ſich nicht verſchieben kann. (ſ. Harfenuhr) Die Walzen der Flötenuhr werden faſt ſo wie die Walzen der Harfenuhr verfertiget, nur gehöret hierzu eine doppelte Art Walzen. Denn eine Art Walzen ſpielt anſtatt zwey Stücken acht Stücken. Daher müſſen bey dieſer Uhr zwey Tangenten jederzeit ſo weit von einander abſtehen, daß ſie ſieben Stifte der Walze ungehindert vorbey gehen laſſen können, und nur von dem achten berührt werden. Eine zweyte Art Walzen verſchiebt aber die Uhr nicht durch einen Stoß, wie die vorigen, ſondern ſie werden von dem Uhrwerke wie eine Schraube in ihrer Schraubenmutter bewegt. Dem ungeachtet muß die Uhr ein Stück nach dem andern ſpielen. Allein bloß alsdenn wird dieſe

ſchraubenartige Bewegung der Walze angebracht, wenn die Uhr die drey Stücken einer Symphonie ohne Aufhören hinter einander ſpielen ſoll. Statt der Parallelkreiſe auf der Harfenwalze müſſen alſo bey dieſer auf einer Drehbank Spirallinien gezogen werden. Die übrigen Abtheilungen bleiben wie bey der vorigen Walze. Der Mechaniſmus der Walze, die eine ſchraubenartige Bewegung hat, iſt folgender: Auf der rechten Seite der Uhr läßt ſich eine Auslöſung aufheben, die auf einem Zapfen läuft. Ein langer eiſerner Arm reicht nämlich von dem Weiſerwerke des Gehewerks der eigentlichen Uhr bis an die Spitze der Auslöſung, und ein Stift auf dem Wechſel des Weiſerwerks hebt nach Verlauf einer Stunde vermittelſt des gedachten Arms die Auslöſung auf. Ihr Zapfen liegt bey der Ruhe des Uhrwerks in einem Kerb der Schloßſcheibe, die überdem noch drey Kerbe hat. Der erſte iſt der größte, und der Zapfen der Auslöſung kann in allen Lagen der Auslöſung hinein fallen, die übrigen drey Kerben ſind kleiner, und der Zapfen kann nur alsdenn hinein fallen, wenn man die Auslöſung etwas von dem Gehäuſe der Uhr vorwärts zurück ſchiebet. (ſ. Flötenuhr) Die Walzen zu dem Glockenſpiel der Thurmuhren werden aus lauter eiſernen Stäben zuſammengeſetzt, und pflegen ungefähr 5 Fuß im Durchmeſſer zu haben. Der ganze Umfang der Walze iſt in Takte, und der Raum jedes Takts in vier Theile getheilet, ſo wie bey der Harfenuhr. In jeder Linie, die aus dieſer Eintheilung der Walze entſteht, ſind auf der Walze, ihrer ganzen Länge nach, ſo viel Löcher gemacht, als die Uhr Tangenten hat. In dieſen Löchern werden die Hebarme beveſtiget, welche die Tangenten ergreifen. Ein ſolcher Hebarm iſt etwa einen Zoll ins Gevierte ſtark, einen Zapfen ausgenommen, der in ein Loch der Walze geſteckt wird. Dieſer Zapfen endiget ſich in einer Schraube, und der Hebarm wird hieran in der hohlen Walze mit einer Schraubenmutter beveſtiget. Die Walze muß darum hohl ſeyn, daß Jemand hinein ſteigen, und alle Hebarme mit den Schraubenmuttern anſchrauben kann. Auf einer ſolchen Walze können mehrere Stücke geſetzt werden. Die Hebarme desjenigen Stücks, das die Uhr vorher geſpielet hat, werden abgenommen, und dagegen nach Anleitung der Noten eines andern Stücks von neuem in den Löchern der Walze beveſtiget. (ſ. Glockenſpiel)

Walze der Uhren, (Uhrmacher) derjenige Cylinder, worauf die Schnüre oder Darmſaiten der Uhr mit den Gewichten ſich wickeln. Sie beſteht aus zwey meſſingenen Seitenblechen, und aus zwey Böden. Das Seitenblech wird von Meſſingblech um ein Modell gewickelt, und die Enden mit Schlagloth zuſammengelöthet. Die beyden Böden werden gegoſſen, und erhalten ſchon durch den Guß einen vorſpringenden runden Abſatz, der in das hohle Seitenblech paſſet. Sie werden bloß mit Gewalt in das Seitenblech eingeſprengt, wenn zuvor gerade in der Achſe für den Wellbaum ein Loch durchgebohret iſt. Der eine Boden ſpringt etwa ¼ Zoll vor dem Seitenbleche vor, und in dieſen vorſtehenden Theil werden mit einer Feile Sperrzähne eingeſchnitten. Man theilt den Umfang dieſer Scheibe in eine willkührliche Anzahl Theile auf der Theilſcheibe ab, und nach dieſer Eintheilung werden die Zähne ausgeſchnitten. Die Walze preßt man bloß auf den Wellbaum auf, wenn ſie vorher abgedrehet und poliret iſt. Ueberdem werden noch auf dem Seitenblech der Walze einige Schraubengänge ausgeſchnitten. Dieſes geſchieht auf dem Drehſtuhl mit dem Grabſtichel. Die Walze muß nach der Berechnung in einem Aufzuge ſo lange gehen, als dadurch veſtgeſetzt iſt. Dieſes hängt ſowohl von der Aufzugshöhe, als auch von der Umlaufszeit des Bodenrades, theils auch von der Stärke der Walze ab. Man hängt nicht gern eine Uhr höher als 5 Fuß auf, weil ſonſt bey einer größern Höhe das Zifferblatt unkenntbar würde. Wenn demnach eine Uhr acht Tage in einem Aufzuge gienge, und das Bodenrad wälzte ſich in 12 Stunden einmal um, folglich in 8 Tagen 16 Mal, ſo müßte auch hiernach die Stärke der Walze beſtimmt werden. Denn bey jedem Umlauf des Bodenrades und der hiermit verknüpften Walze wickelt ſich ſoviel von der Darmſaite oder der Schnur ab, als der Umfang der Walze beträgt. In dem gegenwärtigen Falle muß alſo der Umfang der Walze 16 Mal genommen höchſtens 5 Fuß betragen. Der Durchmeſſer der Walze verhalte ſich z. B. zu dem Durchmeſſer des Bodenrades wie 2:3, ſo fragt es ſich, ob die Uhr unter der vorausgeſetzten Bedingung 4 Tage in einem Aufzuge gehen, oder beſſer, ob eine Schnur, die 16 Mal um die Walze kann gewickelt werden, 5 Fuß lang iſt? Iſt das Bodenrad, wie in dem gegenwärtigen Fall, 3 Zoll im Durchmeſſer hoch, und die Walze ſoll ſich zu jenem wie 2:3 verhalten, ſo wird der Durchmeſſer der Walze 2 Zoll ſeyn. Aus dieſem Durchmeſſer findet man nach einer bekannten Proportion den Umfang der Walze, der bey gegenwärtigem Fall 6⅔ Zoll beträgt. Wird dieſe Zahl mit den Umwälzungen der Walze in 8 Tagen mit 16 multipliziret, ſo ergiebt ſich die Höhe des Aufzuges: $6\frac{2}{3} \times 16 = 100\frac{2}{3}$ Zoll, oder 8 Fuß 4⅔ Zoll. Hierzu muß noch die Länge des Gewichts gerechnet werden, welche wenigſtens 6 Zoll beträgt. Dies würde die veſtgeſetzte Höhe des Aufzuges 5 Fuß überſteigen, wenn dieſe Uhr, wie die gewöhnlichen 24 Stundenuhren, ein Gewicht und Gegengewicht hätte, und es müßte eine andre Einrichtung getroffen werden. Bey einer Uhr, deren Gewicht an einem Kloben hängt, kommen die Enden der Darmſaite auf jeder Seite des Klobens in Betrachtung. Wenn alſo die Uhr auch nur 5 Fuß hoch hänget, ſo ſind doch beyde Enden zuſammen genommen 10 Fuß lang, und die Uhr wird alſo die veſtgeſetzte Zeit in einem Aufzuge gehen. Wird eine Uhr nur 4 Fuß hoch aufgehangen, und ſoll doch 8 Tage in einem Aufzuge gehen, und ſoll ferner die Proportion des Durchmeſſers der Welle zu dem Durchmeſſer des Bodenrades 2:3 bleiben, weil ſie die beſte iſt, ſo kann man entweder dem Bodenrad einen kleinern Durchmeſſer, z. B. 2¼ Zoll, oder auch dieſem Rade bey der Berechnung eine längere Umlaufszeit geben. Am leichteſten iſt der Sache freylich abgeholfen, wenn man dem Rade ſeine Größe läßt, und das Verhältniß des Durchmeſſers der Walze zu dem Durchmeſſer des

Bodenrades abändert. Der erſte verhalte ſich zu dem letztern wie 1 : 2, ſo wird hierdurch der Umfang der Walze kleiner, und es wickelt ſich bey jeder Umwälzung der Walze ein kürzeres Ende der Schnur als vorher ab. Der Durchmeſſer der Walze iſt unter dieſer Bedingung 1½ Zoll groß, und der Umfang beträgt 4⅝ Zoll. Multipliziret man hiermit die Umgänge des Bodenrades in 8 Tagen, 16, ſo iſt die Höhe des Aufzuges 6 Fuß 7 Zoll; hierzu 6 Zoll für das Gewicht gerechnet, macht 6 Fuß 9⅔ Zoll u. ſ. w. Zugleich muß aber auch der Uhrmacher die Länge der Walze und die Stärke der Schnur in Erwägung ziehen, ob dieſe ſich auch in gegenwärtigem Fall 16 Mal um die Walze ſchlingen kann, ohne daß ſie zuletzt über einander ſchlägt. Denn iſt dieſes, ſo wird die Entfernung der Schnur von dem Bewegungspunkt verändert, und die Kraft des Gewichts vermehret. Das eine Ende der Schnur wird an dem Gehäule beveſtiget, das andere Ende aber durch ein Loch in die hohle Walze geſteckt, und in der Aushöhlung wird ein Knoten an dem äußerſten Ende der Schnur geſchürzt, der ſie auf der Walze veſt hält.

Walze des Maſchienenzugſtuhls. (Seiden- und Zeugwirker) Ein Maſchienenſtuhl iſt von der Beſchaffenheit, daß der Weber ſelbſt, ohne einen Ziehjungen nöthig zu haben, den Zampel und die Kettenfäden zu geblümten Zeugen mit dem Fuße ziehen kann. Dieſes Ziehen geſchieht nun vermittelſt einer Walze, die ſo angebracht iſt, als in einer Flöten- oder Harfenuhr, weil ihre eingeſchlagenen Stifte, wenn ſie vermittelſt des Tretens umgedrehet wird, die Tangenten bewegen, und dieſe die mit ihnen vereinigte Zampelſchnüre ziehen. Die Walze iſt alſo mit dem Muſter ſo verſehen, als ein muſikaliſches Notenſtück auf einer Spieluhr. (ſ. Maſchienenſtuhl)

Walzen, (Ackerbau) den Acker mit einer ein- oder zweyſpännigen Walze überfahren, und die großen Klößer oder Erdſchollen damit zerdrücken. Man thut ſolches an den Orten, wo breite Stücken gewöhnlich ſind, wenn der Haſer und die Gerſte etwa einen halben Finger hoch aufgegangen iſt. Dieſes geſchieht gemeiniglich nach einem Regen, wenn das Erdreich wieder ein wenig abgetrocknet iſt, denn wenn es noch naß im Felde iſt, ſo hängt ſich das Erdreich zu ſehr an, und läßt ſich ſodann nicht gut walzen. Es geſchieht deswegen, damit die Erde fein klar gemacht, die oben hervorragenden Wurzeln bedeckt, mithin die Früchte in ihrem Wachsthume befördert, die Feuchtigkeit in erfolgender Dürre beſſer beybehalten, und das Getraide in der Aerndte deſto genauer an der Erde mit der Senſe weggehauen, und reiner geharkt werden möge. Einige halten das Walzen am beſten, wenn es gleich nach dem Eggen geſchieht. Dadurch wird aber, zumal in ſchweren thonigtem Boden, der Acker zu derb, ſolat folglich ein Platzregen und Sonnenſchein darauf, ſo wird der Acker ſo veſt wie eine Tenne, und das Getraide kann nicht aufgehen; man wartet alſo lieber, bis die Saat aufgegangen iſt. Sollte ja zu ſolcher Zeit eine Dürre einfallen, ſo kann man das Walzen noch allezeit ohne großen Schaden vornehmen, ehe das Getraide in die Schoßtiele komt, wenn nämlich, wie oben gedacht, ein kleiner Regen vorher gegangen iſt, außerdem aber muß es unterlaſſen werden. Außerordentlich aber geſchieht auch das Walzen auf dem Felde, ehe es beſtellt wird, um die Erde klar zu machen.

Walzen, Ausſtoßen, (Bäcker) die letzte Arbeit bey dem Kneten des Teiges. Hierbey wird nicht mehr Mehl untergeſtreuet, ſondern man ertheilet dem Teig nur die erforderliche Dichtigkeit. Der Kneter ſticht nämlich ein großes Stück Teig nach dem andern von der Maſſe ab, walzet es bald nach der Breite, bald nach der Länge der Beute, von der Linken zur Rechten, und ſo wieder zurück. Jedes gewalzte Stück Teig wirft er zum Auswirken aus der Beute. Dieſe ſaure Arbeit, wobey die Fauſt das Beſte thun muß, dauert ſo lange, bis der Teig, wie der Bäcker ſagt, klar iſt, oder bis er nicht mehr an die Hände anklebet, wenn man ihn angreift, nicht mehr merkliche Feuchtigkeit bey ſich führet, und ſich trocken anfühlet. Das Beſehen und Befühlen muß alſo den Bäcker lehren, ob der Teig gehörig gewalzet und zugerichtet iſt.

Walzen, (Münze) die Cylinder in dem Streckwerk, womit die Münzplatten oder Zaine geſtreckt werden. Sie ſind von gutem ſchwediſchen Eiſen geſchmidet, und mit dem beſten ſogenannten Walzenſtahle beleget. Der märkiſche Stahl iſt der beſte. Er hat vor dem köluiſchen und ſteyermärkiſchen zu den Münzwalzen den Vorzug. Wenn das Bund Stahl zum Ueberzuge zu einem Ringe zuſammengeſchweißt iſt, ſo wird dieſer Ring an die geſchmidete Walze angeſchweißt, davon wird die Mitte der Eiſenwalze dicker, als die beyden Enden. Hierauf dreher man dieſe verſtählte Walze nach dem Zirkel auf der Drehbank vollkommen rund ab, und ſetzt ſie zur Härtung in einen eiſenblechern viereckigten Härtungskaſten mit einem Cementpulver von Ochſenklauen, Schuhleder u. ſ. w. ein, und wenn alles glüht, ſo wird es im kalten Waſſer abgelöſchet. (ſ. Streckwerk, Münze)

Wälzchen, (Glashütte) ein zwey Zoll langer Cylinder mit Reifen verſehen, der drey Viertelzoll dick iſt. Auf ſeinen beyden Grundflächen hat er eine Angel, womit er in einer eiſernen Gabel, die einen Stiel hat, geht. Mit dieſem Wälzchen werden die Reifen in die Paßgläſer gedrückt und gemodelt.

Walzenbolzen, (Glashütte) ein runder eiſerner Bolzen, welcher ſich mit ſeiner Dicke nach der Größe der Glastute, woraus das Tafelglas in der Glashütte gemachet wird, richtet. Die Tute wird mit dieſem erhitzten Bolzen walzenartig gerundet, indem der Bolzen in die Tute geſtecket, und in ſelbiger hin und wieder gewalzet wird, daß die Tute dadurch einem Cylinder ähnlich wird. (ſ. Tafelglas.)

Walzen der Gerber, ſind runde Stäbe, womit das Leder, ſo nach ungariſcher Art zubereitet wird, gewalzet wird, um es geſchmeidig zu machen. Ein ſolcher Stab, oder Walze, wird nämlich in das Leder eingeſchlagen, und der Arbeiter tretet und walzet mit den Füßen das Leder dergeſtalt hin und her, daß ſich dadurch das Leder ausdehnet und erweichet. Er hält ſich bey dieſer Arbeit mit beyden

Händen

Händen an dem horizontal beveſtigten Stabe eines Gerüſtes an, unter welchem das Leder auf dem Fußboden liegt.

Walzen der Reitſtangen, (Sporer) maſſive Ringe, die durch die Feile einige Einſchnitte oder Kerben erhalten haben, und derer drey bis viere auf jede Hälfte des Mundſtücks geſteckt werden. Man hat auch eine Art dieſer Walzen, die man **Birnwalzen** nennt. (ſ. dieſe)

Walzen der Zähne eines Uhrrades, (Großuhrmacher) wenn die Stirn der Zähne eines Rades mit der Feile rund gefeilet wird, und ihr dadurch die ſcharfen Kanten benommen werden.

Wälzen eines Flintenrohrs, (Rohrſchmid) wenn das aus Platinen geſchmidete Rohr in den halbrunden Einſchnitten oder Geſenken des Amboßes, nachdem es auf dem Dorn zuſammengeſchweißt, und alsdenn wieder rothglühend gemacht worden, bey dem Hämmern öfters darinn herum gedrehet, und ihm ſeine rechte runde Geſtalt gegeben wird. (ſ. Rohr ſchmiden)

Walzenförmige Kammer, (Artillerie) diejenige Höhlung bey Kanonen und Mörſern, welche eine walzenförmige Figur haben.

Walzengerüſte, (Landwirthſchaft) ein längliches viereckigtes hölzernes Gerüſt, worinn die Walze (ſ. dieſe, Ackerbau) mit ihren Zapfen ſteckt, und woran das Zugvieh, ſolche zu ſchleppen, geſpannt wird. Die beyden kurzen Hölzer, in deren Mitte die Zapfen ſtecken, werden **Hörner**, hingegen die beyden langen, welche ſie von einander halten, die **Strangen** genannt.

Walzenkunſt, (Bergwerk) wenn die Kunſt auswendig mit einem Feldgeſtenge auf Walzen geht, und ſich darauf hin und her beweget.

Walzenrad, (Mühlenbau) niedrige Räder, ſo ſehr weit, nämlich wenn ihre Kränze über 4 Fuß weit von einander ſtehen.

Walzenrad, (Uhrmacher) in einer Spieluhr dasjenige Rad, welches die Walze, wenn ſie ſpielet, beweget. Es hat, wie das Wechſelrad, 80 Zähne, und drehet ſich mit dem Wechſelrade zweymal um, wenn das Bodenrad ſich einmal umwälzet. Das Walzenrad hängt mit der Walze unmittelbar zuſammen. Es hat in ſeiner Mitte ein Rohr, womit es auf den Zapfen der Walze geſchoben iſt. Wenn durch die Auslöſung das Wechſelrad in Bewegung geſetzt wird ſo drehet ſolches das Walzenrad, und dieſes die Walze.

Wälzhammer, (Grobſchmid) ein Hammer mit einer Finne auf der einen Seite, und auf der andern mit einer glatten Bahn, womit die Sperrkegel zu den Sperrädern ausgetrieben werden, indem der Kegel in eine Unterlage gelegt, und mit der Finne des Hammers in die Vertiefung der Unterlage getrieben wird.

Walzholz, (Glasmacher) eine halbrunde Walze von Büchenholz mit runden Höhlungen von verſchiedener Größe verſehen. In dieſe Höhlungen wird Waſſer gethan, und das Glas, aus welchem große Gläſer, als Laternen, Nonnen, oder andere Sorten mit Hälſen verſehen gemacht werden ſollen, darinn rund und glatt gewalzet.

Walzwerk, ſ. **Streckwerk**.

Walzzapfen, (Grobſchmid) der eiſerne Zapfen, um welchen das dünne Blech am Ende eines Grabſcheides oder einer Miſtgabel zu einer Tille gebildet wird, worein der hölzerne Stiel geſteckt wird. Das Stück wird um dieſen Zapfen mit der Schweißhitze zuſammen geſchweißt.

Wammen. (Kürſchner) So nennt man die Bäuche an den Fellen oder Bälgen der Thiere, z. B. die Fehe Fuchs- Haſen- Künwammen.

Wams, Fr. Pourpoint, (Schneider) ein Kleidungsſtück der Mannsleute, welches den obern Leib bis an die Hüften bedecket, und mit Aermeln und kurzen Schößen verſehen iſt.

Wand, eine jede aufgeführte Unterſcheidung, ſo ein Behältniß von dem andern abſondert, es ſey nun von Holz, Erde, Lehm, Mauer oder Stein. Nach dem Ort, wo eine ſolche Wand angebracht, und wozu ſie beſtimmt iſt, bekomt ſie auch ihren Beynamen: als eine **Scheidewand**, die ein Zimmer von dem andern abſondert; **Seitenwand**, an der Seite eines Gebäudes; **Vorderwand**, vorne an einem Gebäude. So bekomt ſie auch von der Materie, woraus ſie verfertiget wird, einen Beynamen, als hölzerne Wand, ſteinerne Wand u. ſ. w. Die bewegliche Wand, die man vor ein Bette, einen Tiſch u. dgl. ſetzet, nennt man eine **ſpaniſche Wand**. (ſ. dieſe im Supplement)

Wand, Fr. piece de Pierre ou de mine, (Bergwerk) ein Stück Berg oder Erz, es mag von einer Größe und Geſtalt ſeyn, wie es wolle. Iſt es taub und ohne Gehalt, ſo nennt man es eine **Bergwand** oder **Wandberg**, hat es einen Gehalt, **Wanderz** oder eine **Erzwand**.

Wand, (Schiffsbau) die großen Taue oder Strickwerke, welche die Maſten des Schiffs rechts, links, auch etwas hinterwärts ziehen und veſt halten. Sie müſſen ſtark ſeyn. Man ſpannet 8 bis 10 Taue neben einander aus, indem ſie oben an die Maſtkörbe, und unten an die **Jungfern** oder **Juffers** und **Veſtung** beveſtiget und ausgeſpannet werden. Vermittelſt der angeſchlungenen **Wallleinen** dienen ſie den Matroſen zu einer Strickleiter, auf die Maſtkörbe und Raaen hinauf zu ſteigen. Alle Abſätze der Maſten haben auf dem Kriegesſchiffe **Wände**, ſie ſind von dem obern Ende des Ueberſatzes bis zu dem Maſtkorbe des untern Maſtes gezogen. Ein Schiff unter die **Wand bringen** heißt, es mit ſeinem nöthigen Seilwerk, Seegel, Anker, Kabeln verſehen, oder mit allem Takelwerk beſchicken. Man hat die groſſe **Wand**, **Beſaanswand**, **Fockwand**, **Vorſteugwand**, **Vorbramſteugwand**, **blinde Wand** u. ſ. w. alle nehmen ihre Namen von den Maſten, an welchen ſie hinauf laufen.

Wandbalken, (Waſſerbau) ein Balken in der Wand eines Balkenſiels.

Wandblacker, ein von getriebenem Blech, Meſſing, Silber, oder anderm Metall verfertigtes Blatt nach verſchiedenen Geſtalten, woran die Wandleuchter angebracht werden. (ſ. Wandleuchter)

Wand, die, hat den Bergmann gefangen, Fr. la pierre à attrapé le mineur, wenn ein groß Stück Stein auf den Bergmann gefallen, bey welcher Gelegenheit er insgemein seinen Geist aufgeben muß.

Wand, die, werfen, Fr. jetter une pierre en bas, (Bergwerk) ein Stück Stein durch die in die Kluft getriebene eiserne Keile loß machen.

Wände, Fr. Pieces de pierre. (Bergwerk) So werden alle abgestufte und gewonnene, oder locker gewordene Stücken Erz oder Stein genannt.

Wände, Fr. Jumelles, (Kupferdrucker) bey der Presse dieses Künstlers zwey Stücken von Holz, in welchen die Büchsen sind, um die Banden der Rollen zu fassen. (s. Presse)

Wände, (Wasserbau) die Seiten im Siele, die dicht an einander schließenden Pfähle eines Höftes.

Wände des Hauses abbinden, (Zimmermann) die Seiten-, Vorder-, Hinter- und Queerwände eines von Holz abgebundenen Hauses sind aus **Stielen, Riegeln** und **Bändern** zusammengesetzt. Das oberste Stockwerk eines Hauses wird zuerst abgebunden. Die Stiele und Bänder der Queerwände werden in die Balken zweyer über einander stehender Stockwerke, bey einer langen Wand aber unten in einer Saumschwelle und oben in ein Rahmstück, eingezapft. In die Stiele zapft der Zimmermann die Riegel horizontal ein. Die Queerwände werden jederzeit zuerst verbunden, weil ihre Stiele und Bänder länger seyn müssen, als bey den langen Wänden, da jene Stiele in die Balken zweyer Stockwerke eingezapft werden. Der Zimmermann muß daher zuerst die wahre Länge der **Eckstiele** und **Bandstiele**, die den langen und Queerwänden gemein sind, nach der erforderlichen Länge der Stiele in der Queerwand bestimmen. Er macht mit der äußersten Queerwand, z. B. zur Rechten des Gebäudes, wie gewöhnlich, den Anfang. Diese erhält zwey Eckstücke, und jeder ist, wie gesagt, der Queerwand und der langen Umfassungswand gemein. Man wählt hierzu Bauholz, so 10 Zoll ins Gevierte dick ist. Da aber die Riegel beyder Wände, die an dem Eckstiel zusammenstoßen, in diesen eingezapft werden, jeder Riegel aber nur 5 Zoll dick ist, so würde die innere Kante des Eckstiels um 5 Zoll in das Zimmer herein ragen. Dieserhalb wird diese Kante folgendergestalt **ausgewinkelt**: Er macht auf jeder Seite der Kante in einem Abstande von 5 Zoll einen Schnurschlag nach der ganzen Länge des Stiels, und hauet nach Maaßgabe dieses Schnurschlages die Kante rechtwinklich mit der Axt und dem Beil aus. Hierdurch wird der Eckstiel so zu sagen in zwey Hälften abgesondert, und in die eine Hälfte werden die Riegel der Queerwand, in die andere aber die Riegel der andern Wand eingezapft, folglich muß der Eckstiel selbst doppelt eingezapfet werden, nämlich auf der Seite der Queerwand oben und unten in die Balken, auf der Seite der langen Wand unten in die Schwelle und oben in das Rahmstück. Nun liegen die Balken über der Saumschwelle, oben aber unter dem Rahmstücke. Daher komt es, daß die eine Hälfte des Eckstiels kürzer seyn muß, als die andre, da diese in die Balken, jene aber in die Saumschwelle und das Rahmstück eingezapft wird. Der Eckstiel erhält also oben und unten zwey Zapfen. Wenn die Länge der Eckstiele bestimmt ist, und ihre obere Zapfen angeschnitten sind, so wird nunmehr in dem Balken, in welchen sämtliche Stiele und Bänder oben eingezapft werden, bestimmt, wie viel Stiele nach Beschaffenheit der Wand angebracht werden können. Denn der Abstand der Stiele läßt sich durch kein allgemeines Gesetz vest setzen. Hat eine Wand keine Oeffnung, z. B. Thüren und Fenster, so stehen zwey und zwey Stiele 5 Fuß von einander ab, wenn zwischen beyden Stielen ein Band angebracht wird, ohnedem aber nur 2½ Fuß. Sind aber in der Wand Fenster und Thüren, so würden diese merkliche Oeffnungen der Vestigkeit etwas entziehen, wenn man nicht unweit der beyden Stiele, zwischen welchen eine Thüre oder ein Fenster angebracht ist, einen Stiel noch zur Bevestigung stellete. Ungefähr nach diesen Gesetzen und nach den Scheidewänden, die auf die Queerwand stoßen, ordnet der Zimmermann den Ort, und die Anzahl der Stiele jeder Wand. Man nimt zu den andern Stielen nur Halbholz, welches zwar nur so dick, als die Riegel und Bänder ins Gevierte stark sind, nämlich 5 Zoll, aber 7 bis 9 Zoll zur Breite hat. Denn breit muß ein Stiel deshalb seyn, weil wenigstens auf zwey Seiten Riegel in denselben eingezapft werden, und in solche Stiele, worauf eine Scheidewand stößt, auch wohl mehrere. Diese Stiele heißen **Bindestiele**, und sie müssen gleichfalls zwey- auch wohl dreymal ausgewinkelt werden, nachdem mehrere Wände auf solchen Stiel stoßen. Wenn die Anzahl der Stiele und eines jeden Orts in der Wand bestimmt ist, so werden sie sämmtlich **vorgeschoßen**, das ist, in den obern Balken eingezapft. Alsdenn erst mißt der Zimmermann die wahre Länge aller Stiele der Wand nach der Höhe des Stockwerks ab. Er mißt nämlich mit einer Latte, die so lang als das Stockwerk hoch ist, den Eckstiel und die Bindestiele nach ihrer Höhe aus, und macht auf jeden dieser Stiele an dem untern Ende ein Zeichen. Nach Maaßgabe dieser Zeichen legt er den **Fußstock** oder eine Latte auf die sämmtlichen Stiele der Wand, und deutet eines jeden Stiels Länge, durch einen Strich nach seiner Breite, an. Die Stiele können nunmehr auch auf dem untern Balken, worauf sie zu stehen kommen, eingezapft werden. Zwischen zwey und zwey Stielen zapfet der Zimmermann, nach Beschaffenheit der Höhe der Wand, einen oder zwey Riegel ein: denn ist die Wand nur 6½ Fuß hoch, so wird gerade in ihrer Mitte der Höhe ein einziger Riegel horizontal eingezapft; übersteigt sie aber diese Höhe, so erhält sie zwey Riegel, den einen in dem ersten, den andern in dem zweyten Drittel der ganzen Höhe der Stiele. Alle Riegel werden aus fünfzölligem **Kreutzholz** geschnitten, auch wohl aus Halbholz. Alles dieses gilt auch von den Bändern. Diese werden zwischen zwey Stielen auf den Riegeln überschnitten, und gewöhnlich in dem obern und untern Balken neben den beyden Stielen eingezapft. Ihre Anzahl hängt von der Ueberlegung des Zimmermanns ab. Denn

er muß an allen den Orten einen Band anbringen, wo eine Wand gegen den Stoß des Windes in Sicherheit gesetzt werden muß, und also sowohl neben den Umfassungs- als Scheidewänden. Zwey und zwey Bänder gehören jederzeit zusammen, so daß der eine seine Richtung von der Rechten, der andere von der Linken hinab erhält. Man überschneidet zwar gewöhnlich die Bänder auf den Riegeln, allein zuweilen zapfet man sie auch stückweise in die Riegel ein, aber nur alsdenn, wenn es verlangt wird. In diesem Fall wird der obere Theil des Bandes in den obern Balken und den obersten Riegel, der mittlere Theil zwischen beyden Riegeln, und der untere Theil zwischen dem untersten Riegel und dem untern Balken eingezapft. Das Gebäude soll durch diese Verzapfung in etwas an Vestigkeit gewinnen, weil die Stärke des Bandes nicht wie bey dem Ueberschneiden geschwächet wird. So wird also die äußerste Queerwand zur Rechten des Gebäudes verbunden, und eben so alle übrige Queerwände, außer daß sie anstatt der Eckstiele nur Bindstiele haben; die zugleich zu einer Queerwand und zu einer langen Wand gehören. Der Zimmermann verbindet die Queerwände nach ihrer Folge von der Rechten zur Linken des Gebäudes, wenn man nämlich vor dem Gebäude steht. In eben der Ordnung werden nun auch die langen Wände verbunden, daß man nämlich mit der Façade den Anfang macht, und mit der langen hintersten Umfassungswand beschließet. Jede lange Wand wird eben so verbunden, als eine Queerwand, außer daß die Stiele und Bänder nicht wie bey einer Queerwand in Balken, sondern unten in die Schwelle und oben in das Rahmstück eingezapft werden. An den langen Umfassungswänden werden insgemein nur die Thüren und Fenster angebracht. Jedes Fenster sowohl, als jede Thüre, wird zwischen zwey Stielen angebracht. Außer den beyden gedachten Stielen wird jedes Fenster nach der Breite durch zwey Riegel umgränzt. Die Brusthöhe oder der Abstand des untersten Riegels vom Fußboden beträgt bey allen Stockwerken 2 Fuß 9 Zoll. Der Ueberrest der Höhe des Stockwerks, den obersten Riegel abgerechnet, bestimmt die ganze Höhe des Fensters. Bey gewöhnlichen Häusern sind sie 3 bis 3½ Fuß, bey Prachtgebäuden 4 Fuß breit. Eine Thüre ist nach Beschaffenheit der Höhe des Stockwerks 7 bis 10 Fuß hoch und halb so breit. Nach diesen Gesetzen verbindet nun der Zimmermann nicht nur das oberste Stockwerk, sondern auch alle übrigen, außer daß die obern Stockwerke etwas niedriger als die untern sind, das mittelste aber gewöhnlich die größte Höhe erhält. Bey einem gewöhnlichen Wohnhause pflegt die Wand des untersten Stockwerks 10, des mittelsten 12, und des 3ten 9 Fuß hoch zu seyn. Jedes der übrigen Stockwerke ist 1 Fuß niedriger, als das nächst unterste.

Wand, eine abkerzern, Fr. rompre la pierre, eine Wand in Stücken schlagen.

Wand, eine, abstuffen, Fr. abbattre, (Bergwerk) ein Stücklein von einer Wand (s. diese, Bergwerk) abschlagen.

Wand, eine abwerfen, hereinwerfen, abtreiben, loßgewinnen, Fr. tailler, ou couper la pierre, eine Wand von dem andern Gestein, daran sie angestanden, absondern.

Wandbaken, **Wandschrauben**, sind eiserne und zum Theil überzinnte Haken, die man an die hölzernen Wände vermittelst dreyer Nägel anschlagen kann. Oder sie werden auch von Messing auf mancherley Art gegossen, woran an dem einen Ende eine gute Holzschraube geschweißt wird, die hernach, durch die Mitte eines messingenen Schildes gesteckt, sich in die Wand vest schrauben läßt, wo aber Tapeten vorhanden, daselbst bedienet man sich statt dieser der sogenannten Spalierbaken. (s. diese)

Wandbaken, (Nadler) ein nach einem lateinischen S gebogener Haken von starkem Draht mit einer Spitze, die man in die Tapeten steckt und daran etwas aufhängen kann. Man hat auch welche, die zwo Spitzen haben, weil der Haken aus zwey Enden Draht besteht.

Wand hat sich gezogen, Fr. la pierre s'est tirée, la pierre va tomber, wenn eine Wand ihre Stellung verändert, und drohet herein zu gehen.

Wandholz, **Wandbalken**, **Geschlachtholz**, (Mühlenbau) ein vierkantiges Holz, welches man bey Archen, Kästen, und Geschlachten brauchet. Sie werden, wenn der Länge nach mehrere an einander gesetzt werden müssen, an einem Ende mit einem Zapfen, und an dem andern mit einem Horn versehen.

Wandleuchter, ein Leuchter, der an der Wand bevestiget werden kann. Er wird von allerley Materien verfertiget, als von Metall, Holz und Glas. Man hat Wandleuchter mit einer und mehreren Tillen, die, so sich in verschiedene Arme theilen, haben auf jeglichem eine Tille. Die von Metall sind gemeiniglich von getriebenem Blech, manchmal versilbert, als ein Blacker gebildet, an denen ein oder mehrere Aerme zu den Lichtern hervorragen. Die gläsernen bilden einen ordentlichen Spiegel, oft mit einer Einfassung, woran ein Arm mit der Tille bevestiget ist. Man macht sie nach allerley Gestalten und Formen, auch öfters sehr künstlich. Der Blacker mit diesen Leuchtern wird an der Wand bevestiget, und in einem Zimmer werden dergleichen mehrere bevestiget.

Wandpfahl, (Wasserbau) ein Pfahl in der Wand eines Höftes.

Wandpfeiler, Fr. Pilaster ou gulaire, (Baukunst) eine eckigte Stütze, welche zum Theil in der Mauer eingemauert ist, und nur etwa ½ vorspringt.

Wandrahmen, (Tuchmanufaktur) Rahmen, so auf dem Boden einer Fabrik angebracht werden, woran das Tuch nach dem Walken und Rauhen zum Scheeren trocknen muß, und mit verschiedenen Oefen eingeheizt werden kann.

Wandrähmen, s. Blattstücke.

Wandruthe, Fr. l'apui de Charpente, (Bergwerk) ein Gezimmer in den Schächten, welches aus zweyen beschlagenen Hölzern besteht, die man, wenn ein Schrot oder anderes Gezimmer wandelbar werden will, daß es sich auf

eine Seite unter ſich zieht, oder einen groſſen Druck auf einer Seite hat, daran leget, ſo, daß das eine an das Ort, das wandelbar werden will, und das andere gegen über, nach der Höhe des Schachtes, geleget wird. Zwiſchen ſolchen werden Riegel eingetrieben, daß ſich die Hölzer nicht ſchieben können.

Wandſäule, (Baukunſt) eine runde Stütze, die mit dem vierten, höchſtens mit dem dritten, Theil in der Wand ſtecket, mit den übrigen Theilen hingegen über dieſelbe vorſpringet; denn wenn ſie weiter, und wohl gar bis in die Mitte und darüber hineingerücket würde, ſo hat ſie das Anſehen, als wäre ſie zu ſchwach zum Tragen, und müſſe die Wand ihrer Schwäche zu Hülfe kommen. In dieſem Falle wird ſie von Mauerſteinen mit der Mauer oder Wand ſelbſt aufgeführet, der Schaft und das Kapital aber wird von veſten Steinen gemacht, wiewohl man dieſe Stücken auch öfters von Gips macht, die aber, ſonderlich im Wetter, von keiner Veſtigkeit ſind. Sie werden den **freyſtehenden Säulen** entgegen geſetzt, deren ganzer Schaft außerhalb der Mauer iſt, oder die an keiner Mauer anſtehen. Dergleichen Säulen werden gebrauchet, wo die Laſt, die ſie tragen ſollen, nicht gar weit hervorraget. Man erwählet aber an deren ſtatt lieber die eingeblinderen, weil Stützen etwas tragen ſollen, oder wenigſtens das Anſehen haben müſſen. So aber rechnet man gleich bey dem erſten Anſehen das Tragen der Mauer ſelbſt zu.

Wanduhren, ſ. Stubenuhren.

Wange, (Drechsler) an einer **Drehbank** (ſ. dieſe) die Rinne in dem Riegel des Vordertheils, worinn der Reitſtock der Drehbank verſchoben werden kann; wenn er denn dem Stock der Bank gehörig genähert worden, ſo kann er vermittelſt eines Keils in dieſer Wange beveſtiget werden.

Wangeiſen, Wangeneiſen, Fr. la bande des ailes, (Bergwerk) ein kleines dünnes, in der Mitte breites Eiſen, mit einem Loch verſehen, welches auf die Wangen genagelt wird, damit ſich das Holz, wo der Stecknagel durch die Zugſtange geht, nicht abnutze.

Wangen, Fr. les ailes à cotés d' une fonte, (Bergwerk) die beyden Flügel oben an der Kunſtſtange, welche das Geſchlitz ausmachen; jeder hat ein Loch, und iſt mit einem durchlochten Eiſen beſchlagen, wodurch der Stecknagel geht.

Wangen, (Schiffsbau) ausgehöhlte hölzerne Maſchienen, welche auf den Schiffen, wo etwa ein Maſtbaum durchgeſchoſſen iſt, an demſelben auf beyden Seiten angeleget, und mit Stricken wohl verwahret werden, wodurch der Maſt zu weiterm Gebrauch wieder ergänzet wird.

Wangenhobel, (Tiſchler) ein Geſimshobel mit einem ſchmalen dicken Hobeleiſen, deſſen Schaft gleichfalls nur ſchmal iſt. Es wird mit demſelben die Nuthe oder Falze nachgeholfen und verbeſſert, die mit dem Nuthhobel ausgeſtoßen worden.

Wanke, (Tuchbereiter) ein Stück Holz, ſo auf dem **Lieger** der **Tuchſcheere** aufgeſchraubet iſt, und woran der **Zügel**, ein Riem, beveſtiget iſt, der die Wanke mit dem **Stenzel** (ſ. dieſen) vereiniget, und folglich, wenn dieſer beweget wird, den Lieger mit beweget. (ſ. Tuchſcheeren)

Wanne, (Böttcher) ein von hölzernen Dauben, länglichtrund zuſammengeſetztes, und mit Reifen beſchlagenes Gefäß, worinn die Wäſche gebrühet und ausgewaſchen wird. Man hat ſie groß und klein. Die kleinen werden auch in der Haushaltung zum Einſalzen des Fleiſches gebraucht. Auch hat man ſie von getriebenem Kupfer, Meſſing, oder anderm Metall, die zu allerley wirthſchaftlichen Sachen gebraucht werden.

Wannichen, (Böttcher) ein kleines Gefäß, darinn der Boden platt, auf der einen Seite zirkelförmig, und auf der andern ſich in einer Spitze endet. Es wird hiemit der Wein ab- oder aufgefüllet. Die Spitze des Gefäßes dienet dem Gefäß zur Gießrinne, womit man den Wein ausgießet.

Wappen, ein Kennzeichen, ſo aus Schild und Helm beſteht, in und auf welchem allerley Figuren von unterſchiedener Art und Farben zu ſehen ſind, ſo von dem Landesfürſten demjenigen erblich und mit allen von dem Gebrauch des Wappens abhangenden Gerechtſamen beygeleget wird, welcher durch tapfere Thaten, oder ſonſt durch rechtſchaffne Dienſte, um das gemeine Beſte ſich verdient gemacht hat. Es iſt alſo, wie bekannt, das Zeichen eines Edelmanns. Ihren Urſprung haben ſie unfehlbar von den Turnieren, ſchon von den Zeiten Heinrichs des Vogelers her. Anfänglich wurden die Wappen nur auf den Schilden, nachgehends aber auch auf den Münzen und Siegeln gebrauchet.

Wappenkunſt, eine Wiſſenſchaft, wie man die Wappen des hohen und niedern Adels recht verſtehen und erklären, auch nach Art derſelben andre Wappen geſchickt und kunſtmäßig einrichten ſoll.

Wappenſäule, Fr. Colonne heraldique, eine Säule, die einer Perſon zu Ehren errichtet, und mit ihrem Wappen gezieret iſt.

Wappen ſchneiden, die Kunſt, in allerley Steine Wappen zu ſchneiden. Dieſes geſchieht auf der **Drehbank** oder **Drehmaſchiene** (ſ. dieſe) mit den Handgriffen eines Steinſchneiders mit kleinen Inſtrumenten, die man Steinzeiger (ſ. dieſe) nennt. Man gräbt theils auf der Fläche eines Tafelſteins, theils auch auf Steinen, die drey ebene Seiten haben. Der Stein, den man ſchneiden will, wird auf einen Kittſtock mit weißem Pech und Ziegelmehl aufgekittet. Die Seiten der weißen Steine muß der Künſtler vorher, ehe er ſie aufkittet, über einer Lampe ſchwarz anlaufen laſſen, damit die Zeichnung deſto beſſer darauf geſehen werden kann. Da aber der Stein polirt iſt, ſo ſchreibt die Reißfeder nicht auf der polirten Fläche, daher muß die Fläche, worauf gezeichnet werden ſoll, matt geſchliffen werden, und deswegen wird der Stein auf der Scheibe der Glasſchleifer, oder auf einer Glastafel, mit Schmirgel und Waſſer abgerieben. Auf der matten Fläche kann nunmehr gezeichnet werden. Nach dem gezeichneten Umriß der Figur, z. B. einer nackten Perſon, macht

der Künſtler mit dem Steinzeiger einen ſchwachen Einſchnitt, nachdem er das Rad, vermittelſt der Diamantſchale mit Diamantboord und Steinöl, oder jedem andern Oel, benetzt hat. Er führet den Stein mit dem Kittſtock dergeſtalt, daß die geſchärfte Scheibe ſtets den Umriß berühret. Zuerſt ſchneidet oder höhlet er das Schild aus, und dies geſchieht mit der Flachperl. (ſ. dieſe) Er hält den Stein unter die größte Rundung des Zeigers, und führet ihn, indem der Steinzeiger von der Maſchiene bewegt wird, ſo herum, wie es die Figur mit ſich bringt. Nachdem das Schild fertig, ſo bezeichnet der Künſtler den Umriß der Figur mit dem Schneidezeiger. Ueberhaupt iſt bey dem Schneiden der Figuren zu bemerken, daß der Flachzeiger ebene, der Bolzenzeiger (ſ. beyde) aber krumme Flächen aushöhlt, und daß der Künſtler große oder kleine Zeiger, nach der Größe der Fläche, an die Maſchiene ſtecken muß. Das Geſicht wird erſt matt mit einer Rundperl ausgegraben, und alsdenn vertieft der Bolzenzeiger die Stirn und die Backen. Zu der Naſe und den Augenbraunen macht ein Schneidezeiger Einſchnitte, und kleine Bolzenzeiger bilden alsdenn dieſe Theile des Geſichts aus; das Auge wird mit einem Spitzzeiger ausgegraben; den Hals, eine ebene Fläche, die etwas höher ſteht, als das Geſicht und der Leib, gräbt der Flachzeiger aus. Die Fläche des Leibes wird zuerſt mit einer Rundperl ganz flach vertieft, und die Bolzenzeiger von verſchiedener Größe ſchneiden die erforderlichen Höhlen. Die Arme und die Füße werden bloß mit dem Bolzenſchneider geſchnitten. Hat die Figur des Menſchen eine ſolche Stellung, daß der eine Fuß zurück gezogen iſt, und daß er daher etwas ſchwächer, (basrelief) als der vorſtehende ſeyn muß, ſo vertieft man den zurück geſetzten Fuß mit dem Flachzeiger. Es giebt ſo mancherley Arten von Kartuſchen und Laubwerk, daß ſich hiervon nichts weiter ſagen läßt, als daß der Schneidezeiger einen Einſchnitt um den Umriß der Kartuſche macht, und daß die Bolzenzeiger die runden, die Flachzeiger die ebenen Flächen, und die Spitzzeiger die Punkte aushöhlen, und auf ſolche Art alle Figuren in den Steinen gebildet werden, wobey Zeichnung, Genie und Erfahrung zu Hülfe genommen werden müſſen.

Wappenſchneider, ein Künſtler, der die Kunſt verſteht, in Stein und Metall allerley Wappen zu graben und zu ſchneiden. Oft iſt dieſer Künſtler auch Petſchierſtecher; (ſ. dieſen) oft aber unterſcheidet er ſich von dieſem dadurch, daß er bloß in Stein ſchneidet, jener aber nur in Metall ſticht. (ſ. Wappen ſchneiden)

Waque, ein Maaß, womit man in Hennegau die Steinkolen mißt.

Wardein, Guardein, Waradein, ein verpflichteter Offiziant, der die Erze auf Metalle und Mineralien, als Alaun, Vitriol, Salz, Schwefel, Queckſilber u. ſ. w. und metalliſche Miſchungen probiret. Bey dem Bergwerk heißt er Berawardein, bey der Münze Münzwardein.

Warm. Fr. Chaud, (Maler) wird von einer feurigen, kecken, freyen, und ihren Gegenſtand wohl karakteriſirenden Zeichnung geſagt. Man ſagt es auch von dem Farbenton eines Gemäldes, wenn es kräftig, veſt, natürlich, und wohl gewählt iſt.

Warme Fällung, (Scheidekunſt) das Silber, ſo durch die naſſe Scheidung von dem Scheidewaſſer verzehret worden, in einem ſtarken kupfernen Keſſel über dem Feuer fällen, ſo daß das Scheidewaſſer das Silber fallen läßt, und an das Kupfer anſetzet. Dieſe Fällung geht viel geſchwinder, als die kalte in gläſernen oder irdenen Geſchirren. Mit einem Keſſel, worein man Silberwaſſer von zwanzig Mark Silber thun kann, kann man in einem Tage dreymal fällen, und alſo 60 Mark fertig machen. Die Keſſel zum Fällen ſind dicke und flach von Kupfer, und müſſen fein egal geſchmidet ſeyn. (ſ. Fällkeſſel) Man ſetzt denſelben auf einen Dreyfuß, oder dazu eingerichtetes Mauerwerk, und gießt zu einem Theil Silberwaſſer ſechs Theile Süßwaſſer in denſelben, und ſobald das Silberwaſſer eingegoſſen iſt, ſo wird Feuer darunter gemacht, und ſolches zum Kochen gebracht. Dieſes muß eine Weile kochen, ſo ſetzet ſich das Silber an das Kupfer, und giebt Flecken wie Käſe, auch ſchwimmt anfänglich alles oben. Wenn nun das Silber auf den Grund fällt, und das Waſſer, welches ganz grün iſt, anfängt klar zu werden, ſo iſt es ein Zeichen, daß es bald genug gekocht habe. Damit man auch verſichert ſey, ob es recht gefället, und kein Silber mehr zurück geblieben ſey, ſo wirfe man einige Körner Salz in die Fällung, wird ſie weißlich, oder die Salzkörner machen weißliche Stralen, ſo iſt noch nicht alles gefället, und es muß noch länger kochen, bis es nicht die geringſte gedachte Anzeige mehr giebt, ſondern die Salzkörner müſſen niederfallen, und an der Fällung in der Farbe nichts verändern. Alsdenn nimt man noch zum Ueberfluß wohl eine oder zwey Hände voll Salz, wirft ſie in die Fällung, und nimt alsdenn den Keſſel mit der Fällung vom Feuer, und wenn ſolcher ein wenig geſtanden, ſo wird ſolche ganz klar, daß man auf den Grund ſehen kann, und muß das Fällwaſſer abgegoſſen werden, wobey man ſich vorzuſehen hat, daß von dem Silber nichts weggehe, wiewohl es nicht ſo leicht geſchieht, weil der Silberkalk ſchwer iſt. (ſ. Scheiden des Silbers)

Wärmeiſen, (Hüttenwerk) Bleche von geſchmidetem Eiſen, ſo bey den weißen Blechhämmern gebraucht werden, und dazu dienen, daß die gegleichten Stürze und Dünneiſen in dem Feuer darauf gewärmt werden.

Wärmen. (Eiſenarbeiter) So nennen dieſe das Ausglühen des Eiſens überhaupt, wenn es gebildet oder geſchweißt werden ſoll. Dieſes Wärmen geſchieht mit vieler Sorgfalt, und nach den verſchiedenen Endzwecken, wie das Eiſen geſchmidet werden ſoll, erhält es verſchiedene Grade der Hitze. Entweder die Schweißhitze, (ſ. dieſe) wenn zwey Stücke zuſammengeſchweißt werden ſollen, oder auch weißglühend und rothglühend, wenn das Eiſen gebildet werden ſoll.

Warme Preſſe, (Tuchbereiter) wenn man wollene Zeuge und Tücher durch geheizte Eiſenplatten warm preſſet, und ihnen dadurch ein Anſehen oder einen Glanz giebt. Man legt auf den Boden der Preſſe, der ein ſtarker eich-

ner Klotz ist, ein starkes Brandbrett, (s. Presse des Tuchbereiters) über dieses eine kalte Platte von Eisen, auf das Blech aber drey bis vier erhitzte Eisenplatten, die einen halben Zoll dick sind, neben einander, so daß sie die Blechplatte bedecken. Diese platte Stücken Eisen werden nach der gewöhnlichen Art in einem Kaminfeuer glühend gemachet, und zwar stehen sie in dem Kamin aufgerichtet im brennenden Holze. Nach der englischen Art liegen sie auf einer eisernen unten von Kolen stark erhitzten Platte, die in einem dazu besonders eingerichteten Ofen auf dessen Decke eingemauert ist. Die Platten erhalten dadurch eine gleichmäßigere Hitze, und werden nicht zu stark erhitzt. (s. Wärmofen der Tuchpresse) In manchen Manufakturen gebraucht man statt mehrerer Platten eine einzige große Platte. Auf die erhitzte Platten legt man wieder eine Blechplatte, die abermals kalt ist, über diese ein Brandbrett, und endlich auf dieses ein einziges einpapiertes (s. Einpapieren) Stück Tuch, dann wieder ein Brandbrett, ein Blech, erhitzte Eisen, ein Blech, ein Brandbrett, und auf dieses das zweyte Stück Tuch. Nachdem die Presse hoch ist, werden auf diese Art 6 bis 14 Stück Tücher eingesetzt. In Holland hat man den Gebrauch, daß nicht allein unter und über jedem Stück Tuch erhitzte Eisen auf die gedachte Art gelegt werden, sondern auch in der Mitte des Stücks. Allein diese Art giebt dem Tuche eine zu starke Presse. Wenn nun die Presse solchergestalt angefüllet ist, so bewegt erst eine starke Person die Schraubenspindel der Presse mit einem starken Preßbaum bloß mit den Händen, so daß die Spindel hinab geht. Hiernächst bewegen oder fahren einige Personen die Schraubenspindel mit dem Haspel, da sie diese an ihren Armen umdrehen, und vermittelst eines Taues den Preßbaum herum drehen, und zugleich die Laterne der Spindel mit. Oder es ist eine horizontale Welle mit einer Kurbel angebracht, die vermöge eines Triebwerks die Welle umdrehet, das Tau auf selbige aufwickelt, den Preßbaum mit der Schraubenspindel der Presse herum drehet, und die Schraube bestmöglichst anzieht. Alsdenn muß das Tuch eine Stunde über sich in der Presse sacken, nach welcher Zeit man die Schraube verholet. (s. dieses) In dieser ersten Presse steht das Tuch 12 Stunden. Die Presse giebt dem Tuche Steife und Glanz, sie kann aber nicht auf die Falten der Lagen wirken, und diese würden schlaff und matt bleiben, wenn man das Tuch nur einmal preßte. Daher bringt man es zum zweyten Mal in die gutgefallne Presse, (s. diese) nachdem das Tuch erst umpapieret (s. Umpapieren) worden. Bey dieser Presse verholet man gleichfalls nach einer Stunde, fährt aber nach 3 Stunden abermals fort, so stark, als Presse und Tuch es vertragen können. Das Tuch steht in dieser Presse 48 Stunden. Ob ein Tuch eine sehr heiße oder minder warme Presse erhalten soll, hängt zwar von dem Willen des Kaufmanns oder Fabrikanten ab, steht es aber in der Willkühr des Tuchbereiters, so giebt er dunkel gefärbten Tüchern eine wärmere Presse, als hell gefärbten. Denn die Farbe des letztern verschießt häufig, wenigstens zum Theil in der Hitze der Presse. Schwarze und rothscharlachne Tücher erhalten nur zwey kalte Pressen, da man sie mit laulicht warmen oder kühlen Eisen, die nur wenig erhitzt sind, in die Presse einsetzt. Den allerfeinsten Tüchern, z. B. den sogenannten Kealtüchern, giebt man nur eine sogenannte milde Presse (s. diese) Dünne schlechte Tücher werden vor der Presse mit Wasser besprengt, welches die Steife in der Presse vermehret, oder auch wohl mit Gummiwasser, wodurch sie einen Glanz erhalten, oder man laudirt sie auch. (s. Laudiren) Aber alle diese betrügliche Künste werden nur bey groben Landtüchern gebraucht, um ihnen ein falsches gutes Ansehen zu geben. Nach dem warmen Pressen wird jedes Stück Tuch auspapiert, hierauf gesetzt und geruckt, (s. Setzen und Rucken) zwischen zwey Bretter gelegt, und in die Stichpresse (s. diese) gebracht.

Wärmesse, (Kupferhammer) die Esse, worauf man das Kupfer beym Schmiden glühet. Eine gewöhnliche Feueresse ist so erbauet, daß ihre Blasebälge vom Wasser beweget werden können. Eine Welle, die von einem Wasserrade beweget wird, hat vorne einen krummen Zapfen oder Kurbel, und auf ihrem vordern Zapfen sitzt beweglich eine Stange, die zugleich an einem Ringe mit einem Arm von Holz zusammen hängt. Der Arm sitzt an einer Welle, die auf dem Balken der Hütte nach ihrer Länge ruht. Mit dieser liegt auf eben die Art eine andre Welle parallel, und auf beyden steht ein senkrechtes Holz, wodurch vermittelst einer Stange der Scheere die Wellen vereiniget sind. An einem Arm der zweyten Welle hängt eine Stange, die mit dem obern Blatte des Blasebalges Zusammenhang hat. Die oben gedachten beyden Wellen liegen auf dem Balken beweglich, wenn daher die Kurbel hinab geht, so wird der Blasebalg in die Höhe bewegt, und wenn die Kurbel sich erhebt, wird er niedergedruckt.

Wärmkammer, (Weißgerber) ein Behältniß, worinn die Felle im Winter, nachdem sie gewalket und vom Wasser befreyet sind, und das Oel schon die Oberhand darinn erhalten, und sich in dem Innersten der Felle vest gesetzt hat, getrocknet werden. Es ist ein wohl verwahrtes Zimmer, welches zum Ausgang des Rauchs nur eine kleine Oeffnung hat, und worinn die Felle an Nägeln paarweise aufgehänget werden. Man macht darunter ein paar Stunden lang ein klein Feuer von Holz oder Kolen.

Wärmkasten, (Pappenmacher) ein Behältniß, worinn die Pappenschachteln (s. diese) nachdem sie um ihre Formen geklebt sind, getrocknet werden. Es ist eigentlich ein großes Spind von 8 Fuß hoch, eben so breit, und 3 Fuß tief. Der untere Theil ist mit Backsteinen ausgeleget, und man leget darauf angezündete Kolen, deren Dampf keinen andern Ausgang hat, als die Weite dieses Wärmkastens. Oberhalb sind verschiedene Gitter von Messingdraht, auf welche man die beklebten Pappschachtelformen leget, und woselbst man sie einige Stunden liegen läßt, bis die geklebte Lagen trocken sind, um alsdenn wieder neue darauf zu kleben.

Wärmmaaß, s. Thermoskopium.

Wärmofen, (Kartenmacher) ein Ofen, worinn die Kartenblätter erhitzt werden, wenn ſie geglättet werden ſollen. Es iſt ein vierkantiger eiſerner Kaſten von Eiſenblech auf Füßen wie ein Tiſch. Auf dem Boden dieſes Kaſtens macht man Aſche, auf welcher Kolen zum Hitzen angezündet werden. Auf dem Rande dieſes Kaſtens komt ein Gitter von 4 breiten eiſernen Bändern, deren Enden Hefte oder Haken bilden, zwiſchen dieſe Haken legt man in dem Gitter vier dünne Platten, die, wenn ſie an den Enden verbunden ſind, eine Art eines Kaſtens ohne Boden ausmachen. Dieſe Platten ſind deswegen da, um die gröſte Hitze der Kolen aufzuhalten. Zwiſchen dieſe Platten und dem Gitter legt man in die vier Haken vier Karten mit der gemalten Seite gegen das Feuer, welche in weniger Zeit ſoviel Hitze annehmen, daß man die Hand nicht darauf leiden kann. Man muß aber Acht haben, daß ſie nicht ſengen. Man nimt eine weg, die man platt oben auf das Gitter legt, immer die gemalte Seite gegen das Feuer, und man legt eine andre Karte an die Stelle der weggenommenen in die Haken, und ſo thut man auch mit den drey übrigen ſie weg zu nehmen, und andre an ihre Stellen zu legen, und wenn viere auf das Gitter gelegt worden, ſo nimt man ſie ab, und legt ſie auf einer Stuhl, wo man einen Haufen von dieſen erhitzten Karten machet, und dann werden ſie geſeifet. (ſ. Seifen, das, der Karten)

Wärmpfanne, ein von Kupfer oder Meſſing getriebenes, platt gewölbtes Behältniß, mit einem durchlöcherten Deckel und langen hölzernen Stiel verſehen, welches mit glühenden Kolen angefüllet wird, um damit, wenn der Deckel veſt zugeſchloſſen iſt, die Betten zu erwärmen, indem man damit in denſelben herum fährt.

Wärmpfanne, (Salzſiederey) Pfannen, die in einigen Salinen neben den Siedepfannen angebracht werden, um in denſelben die Sole ſchon etwas zum voraus verdünſten zu laſſen.

Wärmſtein, ein länglicht viereckigter etwas hohl gearbeiteter Serpentinſtein, welcher am Feuer gewärmt, und Winterszeit in die kalten Betten, oder auch wider die Kolik warm auf den Leib geleget wird. Man hat noch eine andere Gattung von eben dem Stein, als eine kleine, eine Viertelelle lange Walze gebildet, mit erhabnen Reifen, damit man ihn bequem in den Händen halten, und dieſe daran wärmen könne. Das Frauenzimmer bedient ſich ihrer an einigen Orten, um ſie in die Muffen zu ſtecken, und ſich daran zu wärmen.

Wärmſtock, (Kammmacher) ein hölzerner ſtarker Stock, oben mit einer Spalte oder zwey Schenkeln mit einer Spitze, auf welche eine Schrote des Horns, die einen Kamm abgeben ſoll, nachdem ſie gekocht, geſteckt, und damit über ein lebhaftes Feuer gehalten wird, um ſie in wenig Minuten zu erweichen, um ſie gerade biegen zu können. (ſ. Schrote, Kammmacher)

Wärmſtock, **Trettſtock**, (Kürſchner) eine hohe Tonne, in welcher unten ſtatt des Bodens ein kupferner Keſſel beveſtiget iſt. Dieſer ſteht auf einem Dreyfuß, und unter dem Dreyfuß wieder eine Pfanne mit glühenden Kolen. In dieſer Tonne wird das Rauchwerk erwärmt mit Sägeſpänen, Kleye und Heckſel oder Heckerling getreten, damit das harte Fell und das ſo in der Zurichtung nicht gut gerathen, nachdem es mit Fett eingeſchmieret iſt, Kraft bekomme, daß es weich und das Haar glänzend werde.

Wärmteller, ein doppelter und hohler zinnerner, oben am Rande mit einer kleinen Oeffnung verſehener Teller, welcher durch dieſe Oeffnung, die mit einem Schieber verſchloſſen werden kann, mit heißem Waſſer angefüllet wird, damit man bey dem Eſſen die ordentlichen Teller darauf ſetzen, und die Speiſen warm genießen kann.

Warm thun, Fr. donner le chaud, (Hüttenwerk) die Hitze bey dem Probiren der Erze vermehren.

Wärmzange, eine große Zange, womit ein Teul oder ein Zögel in das Feuer gehalten und geglühet wird, um ihn unter den großen Hammer zu bringen.

Warnglocke, (Müller) eine kleine Glocke, die ſich im Schuh des Rumpfs einer Mahlmühle befindet, und, ſobald ſolcher leer vom Getraide wird, die Freyheit erhält, da der Schuh geſchüttelt wird, zu klingeln, um dem Müller dadurch ein Zeichen zu geben, daß er Getraide aufſchütten ſoll.

Warnungszeichen, Fr. Defence. (Maurer) So nennet man ein Stück von einem Ziegel, ſo an einem Strick an einer hervorragenden Stange hänget, wenn die Maurer auf dem Dach, oder ſonſt in der Höhe etwas arbeiten, um die vorübergehenden zu warnen, daß ſie ſich in Acht nehmen, und auf die Seite gehen, daß ihnen nichts auf den Kopf falle; oder man lehnet auch die Stange unten vor das Haus, damit ſie jedem in die Augen falle.

Wart, (Waſſerbau) iſt ein vom Strom angeſetztes Stück Land, welches mit Weidenreiſern zum Faſchienenbau bepflanzet zu werden pfleget, welches Holz daher Wartholz genennet wird,

Warte, Fr. Echangaette, ein Thurm auf einem erhabnen Ort, von da man eine gewiſſe Gegend überſehen kann. Die Alten bedienten ſich ihrer oft, um von denſelben von dem Feinde Erkundigungen einziehen, und die umliegenden Gegenden davon benachrichtigen zu können.

Wartſchanzen, (Kriegesbaukunſt) ſind bey einer Veſtung eine Gattung kleiner Halbmonde, oder Bollwerke, welche außer der Gleichung an den eingebogenen oder ausgebogenen Winkeln errichtet werden. Ihre Beſtimmung iſt, den Feind zu beobachten, abzuhalten, und in ſeinem Beginnen zu ſtöhren. Sie ſtehen an einem Orte, wo ſich der Feind der Veſtung nähern kann; jedoch beſſer in eingebogenen Winkeln, weil dann ihre Kehle dem Feinde weniger ausgeſetzt iſt, und weil ſie den zu den ausgebogenen Winkeln annahenden Feind beſſer auf dem Rücken beunruhigen. Ihre Stirnſeiten ſind 30 oder 60, die Schultern 15, und die Kehlen ungefähr 10 oder 12 Klafter lang; die Kehle aber wird, um den Gang vom verdeckten Wege her zu bedecken, ein wenig eingezogen. Ihre Geſtalten ſind verſchieden, und werden entweder von Erde aufgeworfen, oder auch über unterirdiſche Gewölbe aufgemauert,

mauert, und dann unterwölbte Wartschanzen genannt. Diese, weil sie der Gewalt der Bomben widerstehen, können nur durch Untergrabungen gesprengt werden, und verursachen dem Feinde vieles Ungemach. Diese Werke haben Brustwehre und Graben, welcher, wenn er trocken ist, mit der Stirne gleichlaufend, und gegen den Stirnwinkel abhängig gegraben wird, wo die Tiefe meistentheils 9 oder 10 Fuß ist, damit er besser von dem Flügel des verdeckten Weges beschützet werde. Ist es aber ein Wassergraben, so umgiebt er die Wartschanze ganz. Es ist nicht rathsam, daß man sie zu geräumig mache, damit sie nachgehends dem Feinde nicht wider die Vestung dienen. Sie müssen eine solche Lage haben, daß ihre Stirnen und Gräben vom verdeckten Wege bestrichen werden können. Der Stirnwinkel muß wenigstens von 60° seyn, und mithin entweder die Stirne abgekürzt oder die Kehle verlängert werden. Sie werden mit der Vestung durch einen Pultgang verbunden, welcher vom auslaufenden Winkel des Waffenplatzes bis an die Kehle der Wartschanze geht. Wenn dieser Abstand nicht zu weit ist, so ist dieser Gang gerade, und hat beym Eingang einen Querwall; ist er aber weit, so wird er schlänglicht gekrümmt.

Warze, Fr. Mamelon, (Bergwerk) der runde Theil am Pleulzapfen, daran die Korbstange hängt, in welcher er sich, indem er sich herum führet, drehet.

Warzenring, (Mühlenbau) ein eiserner Ring mit Zähnen, der in dem runden Loch des Lauferſteins in einer Mahlmühle steckt, und mit selbigem herum läuft, und der vermittelst seiner Zähne den Rührnagel in seinem Innern schüttelt, damit das in dem Rumpf der Mühle befindliche Getraide ununterbrochen aus demselben zwischen die Mühlsteine laufe.

Warzenstein, Fr. les mamelons des echinites, ein fünf- oder sechseckigter flacher Stein, worauf Kupfen wie Warzen stehen. Es ist eine Art der Echiniten, und die Warzen sind die Plätze, worauf die Stachel gestanden. Man findet sie sowohl einzeln, als beysammen.

Waschamber, Bernstein, welcher mit einer Rinde überzogen, an die nördliche Küste von England ausgeworfen, und von seiner Rinde befreyet worden.

Waschbank, ein Gerüst, wie ein Floß mit starken Bohlen oder Brettern belegt, an den Ufern der Flüsse angebracht, und öfters mit einem leichten Dache bedeckt. Es dienet den Färbern, Gerbern und andern Professionisten, die an den Ufern der Flüsse ihre zubereitete Waaren spülen müssen, zum bequemen Gebrauch. Sie sind gemeiniglich vor oder hinter den Häusern dieser Professionisten, wenn solche am Flusse liegen, angeleget. Auch dienen sie dazu, die gewaschene Wäsche von der Seife darauf zu spülen.

Waschbank, (Wollkämmer) So nennt man das Geräthe, worauf man die Waschwolle vor dem Kämmen wäschet. Auf einer starken Bank stehen zwey senkrechte Säulen, die durch einen Querriegel zusammengehalten werden. In der Mitte jeder Säule steckt ein starker eiserner Haken, so daß beyde genau gegen einander über stehen. Der eine Haken ist in seiner Säule beveſtiget, der andere aber läßt sich mit einem Kreutzholz, das auf dem Haken außerhalb der Säule steckt, umdrehen. Unter beyden Haken steht eine flache hölzerne Wanne auf der Bank. In diese Wanne wird das Seifwasser geschüttet, und die Wolle darinn gewaschen, (s. Waschen der Wolle) die denn zusammengedrehet, auf die Haken der Säulen gehangen, und daran ausgedrungen wird.

Waschbesen, Fr. balai à laver des mines, (Hüttenwerk) etliche zusammengebundene Aestchen frischen Fichten- oder Tannenreißholzes, womit der Wäscher die auf dem Heerde befindlichen Erze im Wasser hin und her streichet, damit das Wasser das Leichte und Taube davon spüle.

Waschbläuel, Waschholz, ein starkes, vorn breites, und unten etwas muldig geschnittenes Holz, hinten mit einem Stiel als ein Hammer versehen, womit diejenige Wäsche, die man beuchet, (s. Beuchen) geschlagen wird, damit sie hernach nicht so viel gerieben werden darf.

Waschbühne, Fr. Table bordeé d'ais à trois cotés, sur laquelle on met les mines à laver, (Hüttenwerk) eine Art eines Tisches, hinten und auf beyden Seiten mit einem Rande, darauf die Erze gestürzt werden, welche durch den Setzwäscher gesetzt werden sollen.

Waschbütte, Fr. le cuvier, ein hölzernes Faß in der Vitriolhütte, darein der von der Setzlauge zurück gebliebene Schlamm geschlagen wird, um das Vitriolkleine von der Unart vollends zu scheiden.

Wäsche, dasjenige Leinengeräthe, welches zur Bekleidung der Menschen, Ueberziehung der Betten, Deckung der Tische in einer Haushaltung ꝛc. gebraucht wird. Sie wird unterschieden in weiße Wäsche, die erst gewaschen, und vermittelst der Rolle (Mandel) und des Plätteisens (Platte) glatt gemacht worden, und in schwarze Wäsche, die beschmutzt ist, und gewaschen werden muß. Man unterscheidet sie auch in Ansehung ihrer Güte in Haus- oder Roll- und Plättwäsche. Die erste wird von gemeiner Leinwand verfertiget, und nach dem Waschen mit dem Rollholze auf der Mandel glatt gemacht. Die zweyte wird von zarter Leinwand, oder feinem baumwollnen Zeuge, verfertiget.

Wäsche, Fr. le lavage, ein Gebäude auf den Hüttenwerken, darinn das klein gepuchte Erz vom Unrath rein gewaschen wird. Es ist entweder Setzwäsche oder Heerdwäsche. (s. jedes)

Wascheisen, s. Schrot.

Waschen, daß die seidene Zeuge nicht die Farbe verlieren. Dieses geschieht mit Zwiebelsaft, worein ein wenig Alaun gethan worden. Wenn man damit die Zeuge wäscht, so werden die Farben nicht verdorben.

Waschen der Handschuhe. Die sämischledernen Handschuhe, auch andere Kleidungsstücke, als Hosen und dergleichen, können, wenn sie schmutzig sind, rein gewaschen werden. Zu diesem Behuf müssen solche Stücke eine Nacht in kaltem Wasser eingeweicht werden. Ist dieses aber nicht, so können sie sogleich folgendergestalt, so wie auch die eingeweichten, gewaschen werden: Man hängt die Beinkleider auf, und den Handschuh steckt man auf einen Stock, schmie-

ret auf eine Bürſte ſchwarze oder weiße Seife, und wäſcht hiemit das Leder, doch nicht mit heißem, ſondern mit laulichtem Waſſer, denn das heiße Waſſer macht, daß das Leder einläuft. Auf dieſe Art werden die Handſchuhe und Beinkleider auf der äußern und innern Seite gewaſchen, im kalten Waſſer geſpült, ausgerungen, getrocknet, und zuletzt weich gerieben. Oefters wird den Handſchuhen, wie z. B. den Offiziershandſchuhen, noch überdem ein gelblicher Anſtrich gegeben. Zu dieſem Behuf reibet man gelbe Erde mit Kreide ganz fein, und von letzterer nimt man ſo viel zur gelben Erde, daß die Farbe nicht zu dunkel werde; gießt in die geriebene Farbe ein paar Tropfen Baumöl, verdünnet das Ganze mit Waſſer, und ſtreicht die Handſchuhe oder die Hoſen mit einer Bürſte an. Wenn ſie trocken ſind, ſo reibt und klopft man die Farbe gänzlich aus, und bürſtet ſie nachher gut aus. Das Baumöl macht die Sache geſchmeidig.

Waſchen der Tücher. (Walker). Dieſes geſchiehet, wenn das Tuch von dem Weber komt, und die Nopperin ſolches fertiggenopper hat, (ſ. Fertnoppen) um es in dem Walkſtock mit den Hämmern mit Urin und Seifenwaſſer von dem Fett oder Oel und Leim zu reinigen. Man nimt von beyden Waſſern gleichviel, und der in Gährung gegangene Urin, der bereits 8 bis 14 Tage geſtanden hat, greift beſſer an, als der friſche. Die Seife, ſo zum Waſchen gebraucht wird, muß vorzüglich fett ſeyn. Bey feinen Tüchern bedient man ſich nie der ſchwarzen, ſondern jederzeit der weißen Seife. Die Seiftafeln werden auf einem ſogenannten **Kohlhobel**, worauf man Sauerkohl hobelt, in kleine Späne zerſchnitten, und dieſe werden mit Waſſer in einem eingemauerten Keſſel zu einer Gallerte gekocht. Von dieſer Seife bringt der Walker etwas in ein Gefäß, und vermiſcht hiemit den Urin in erforderlicher Proportion. Nunmehr legt er in jedes Loch des **Walkſtocks** ein Stück Tuch ſo hinein, wie man es verloren lagenweiſe, oder nach einem Zickzack, zuſammen zu legen pfleget. Auf jede Lage ſpritzt er Urin mit Seife vermiſcht, und gießt den Ueberreſt dieſer Miſchung endlich in den Walktrog. Man ſetzt nunmehr die Hämmer in Bewegung, und zwey treiben jederzeit das Stück Tuch in dem Walkloch im Kreiſe herum, und eine Rinne führet ſtets etwas Waſſer in den Trog. So läßt man das Tuch etwa eine halbe Stunde in dem Walkſtock durcharbeiten, zieht hierauf den Zapfen des Walklochs aus, und läßt die Miſchung von Urin und Seifenwaſſer ablaufen. Das Tuch wird alsdenn gerichtet, (ſ. Gleich richten 1.) damit die **Walkribben** (ſ. dieſe) weggeſchafft werden, welche häufiger beym groben, als beym feinen Tuch entſtehen. Ferner verurſachet das Waſchen leicht Seifflecke, wenn das Tuch nicht rein gewaſchen iſt, und dieſe werden am erſten verhütet, wenn man das Tuch beym Waſchen einmal gleich richtet. Nach dieſer Arbeit wird es zum zweytenmal in das Loch des Walktroges mit Urin und Seifwaſſer gebracht, aber ſo, daß man beym Einlegen die vorigen Falten vermeidet, damit hierdurch nicht Brüche entſtehen. Eben dies gilt auch in der Folge bey dem **Dickwalken**. Zum zweyten Mal wird das Tuch, wie vorher, nur etwa ½ Stunde geſtampft. Wenn man nun bemerkt, daß das Tuch vom Schmutz gereiniget iſt, ſo zapft man das Urinwaſſer ab, läßt reines Waſſer herein laufen, und das Tuch in dem reinen Waſſer ſo lange ſtampfen, indem man das unreine von Zeit zu Zeit abzapft, und reines zuläßt, bis das Waſſer, ſo abläuft, ganz klar und hell iſt. So iſt das Tuch zum Dickwalken rein.

Waſchen der Wolle. (Zeugmacher) Die Wolle, welche zum Waſchen beſtimmt iſt, wird, nachdem ſie auf der Horde geſchlagen, (ſ. Schlagen der Wolle) und in **Packete** (ſ. dieſe) gebracht worden, mit grüner Seife gewaſchen. Ein Packet, ſo drey Pfund ſchwer iſt, theilet man gemeiniglich in 4 gleiche Theile oder Wickel, und bringt dieſe zur **Waſchbank** (ſ. dieſe) In die Wanne derſelben wird auf jede 3 Pfunde Wolle ½ Pfund Seife geſchüttet. Aus dieſer Seife hat man eine Lauge gemacht, taucht jeden Wickel einige Mal in die Lauge ein, und ſtreift ihn nach jedem Eintauchen durch die Hände durch. Hierauf ſpannet man den Wickel zwiſchen beyde Haken der Waſchbank aus, und eine zweyte Perſon drehet das Kreutzholz der Waſchbank und zugleich den einen Haken um. Hierdurch wird das Seifwaſſer aus der Wolle ausgerungen, und der Wollkämmer ſelbſt wiſcht es von der Wolle ab, indem er mit der Hand auf der Wolle nach ihrer ganzen Länge hin und her fähret. Er weiß aus der Erfahrung, wie ſtark er die Wolle ausringen muß, denn ſie muß noch etwas feucht bleiben. Wenn alle vorhandene Wickel einmal gewaſchen ſind, welches man **Vorzug** nennet, ſo beſichtiget man ſie ſämmtlich, und die, ſo noch unrein ſind, müſſen zum zweyten Mal gewaſchen werden. Gemeiniglich ſind die zuerſt gewaſchenen völlig rein, die letzten müſſen aber zum zweyten Mal mit reinem Seifwaſſer gewaſchen werden, weil bey dem erſten Waſchen der letzten Wickel das Seifwaſſer ſchon unrein war.

Waſchen der Wolle, ſ. Schweiſſen.

Waſchen der wollnen Zeuge auf neu. Man nehme Urin und Waſſer gleich viel, 2 Loth Alaun, 2 Loth gebrannten Weinſtein, und 2 Loth weißen Weinſtein. Dieſes alles thut man zuſammen in einen Keſſel, und thut auch ein wenig Zwiebeln darein. Dann nimt man ein anderes Geſchirr, thut darauf ein grob hanfnes Tuch, auf das Tuch legt man Zwiebeln, und auf die Zwiebeln Aſche, und gießt das Waſſer mit dem Urin darauf. Das Waſſer muß aber vorher erſt recht gekocht ſeyn. Man ſeihet es durch das Tuch, wäſcht das Zeug damit, und dann ſpület man es wohl aus.

Waſchen des Goldfadens. Wenn man dieſen waſchen will, ſo nimt man Lauge und Seife, die Lauge muß aber recht heiß ſeyn, und wäſcht ſie damit recht geſchwinde. Alsdenn nimt man arabiſches Gummi, das man recht fein ſtößt, und weichet es eine Nacht in recht warm Waſſer ein, thut darein ein wenig geſtoßenen Saffran, läßt es recht klar werden, zieht die Goldfäden durch dies Waſſer, und läßt ſie trocknen, ſo erhalten ſie wieder ein ſchönes neues Anſehen.

Waſchen, das mit Gold gewirkter Zeuge. Man nimt eine Ochſengalle, 1 Pfund Honig, 2 Pfund Seife, 6 Loth Violenwurzelpulver, thut dieſes alles zuſammen in ein gläſernes Geſchirr, und miſcht es, daß es wie ein Teig werde, und läßt es hernach 10 Tage an der Sonne ſtehen. Mit dieſem wäſcht man allerley mit Gold gewirkte Zeuge, ſo ſchmutzig ſind. Zuvor muß man aber alle unreine Stellen mit Zwiebelſaft beſchmieren, und denn ſo lange mit dem Saft und Teig waſchen, bis alles rein wird. Man trocknet es hernach mit einem reinen Tuche ab, und läßt es alsdenn in der Sonne völlig trocken werden. Nachher preſſet man es, oder legt es zwiſchen zwey warm gemachte Steine, ſo wird es wieder recht ſchön werden.

Waſchen des Weitzens. (Bäcker) Es iſt nothwendig, daß der Weitzen vor dem Mahlen gewaſchen, und alſo noch etwas feucht gemahlen werde, weil nicht allein bey trocknem Weitzen viel Kleyen bey dem Mahlen in Mehl übergehen, und es daher ein grobes Mehl giebt, ſondern der trockene Weitzen auch ſehr zu Staubmehl zerſtäubt. Er muß aber auch nicht zu naß ſeyn, denn ſonſt würde das Mehl an den Hülſen hängen bleiben. Das Waſchen geſchieht auf folgende Art an einen Brunnen: Man ſchüttet etwas Weitzen in ein feines Drahtſieb mit einem dergleichen Boden, taucht mit dieſem den Weitzen in eine mit Waſſer angefüllte Wanne, und rühret den Weitzen zum öftern in dem Waſſer um. Der ſchwere Weitzen bleibt auf dem Boden des Siebes liegen. Der leichtere Staubweitzen, ferner Staub, Hülſen, Treſpe u. dgl. ſchwimmen auf dem Waſſer, und werden mit der Hand abgenommen. Nach dieſem Abſchlämmen wird das Sieb mit dem Weitzen auf die Erde geſetzt, damit das Waſſer ablaufe, und wenn 8 Siebe hinter einander ſo gewaſchen worden, ſo wird das erſte Sieb in einen Sack, und ſo alle übrige Siebe eingeſchüttet, nach 24 Stunden komt er in die Mühle.

Waſchen des Wollengarns. (Zeugmacher) Das geſchloſte Garn, (ſ. Schloſen) das zum Serge de Berry, Berkan, und andern ähnlichen Zeugen zur Kette gebrauchet wird, muß gewaſchen werden. Man nimt auf 10 Pfund Garn 2 Pfund grüne Seife und 1 Pfund Pottaſche, woraus mit kochendem Waſſer eine Lauge gemacht wird, taucht hierinn das Garn ein, und ringet es aus auf dem Haken der Waſchbank der Wollkämmer, ſo wie die Waſchwolle. (ſ. Waſchen der Wolle) Dieſes wird zu zweyen Malen wiederholet, und zuletzt die Seife ausgeſpület.

Waſchen, Erz, Fr. Laver, das Erz durchs Waſſer von der Unart rein machen.

Wäſcher, Wäſchſteiger, Fr. le maitre laveur, der Arbeiter, welcher die Arbeit des Erzwaſchens beſorget, über die Waſchjungen Aufſicht führet, ſie anweiſet, und nach Gelegenheit ſolche Arbeit zugleich ſelber verrichtet.

Waſcherz, Fr. mine à laver, (Hüttenwerk) das gepuchte Erz, welches gewaſchen worden, oder noch gewaſchen werden ſoll.

Waſchfäßchen der Pinſel. (Maler) Dieſes iſt ein Geſchirr von hartem Holz, ungefähr einer ſchmalen Hand breit, und eine oder anderthalb Spannen lang, und drey Finger breit hoch, nach länglich viereckigter Geſtalt, worinn man die Pinſel von den Oelfarben reiniget. Man überſtreicht ſolches in- und auswendig wohl mit Leimwaſſer, daß ſich ſolches wohl einziehe, und läßt es alsdenn trocknen. Nachher beſtreicht man es mit einem ſtarken Firniß über und über, und läßt ſelbigen auch trocknen. Man kann auch in daſſelbe auf dem einen Ende ein breites Hölzlein einſchneiden, das oben etwas ſcharf und unten dick iſt, ſo kann man die Pinſel deſto beſſer daran rein machen. Inwendig hat dieſes Gefäß eine kleine Abtheilung, und wenn man die Pinſel nicht mehr braucht, und ſolche rein machen will, ſo gießt man ein wenig Leinöl in beyde Abtheilungen des Gefäßes, und hält erſtlich den Pinſel auf den ſcharfen Theil des eingeſchnittenen Hölzleins, und ſchabt mit einem hölzernen oder knöchernen Meſſerlein alle Farben von dem Pinſel in den hinterſten Theil des Gefäßes ab; und wenn ſie alſo von der Farbe gereiniget ſind, ſo legt man ſie in das vordere Theil in das Leinöl, ſo werden ſie nicht hart, und ſind zu jedem anderweitigen Gebrauch wieder geſchickt, wenn man ſie von dem Leinöl wieder abſchabet.

Waſchgold, Fr. Or lavé du ſable, das Gold, welches vom Sand aus Flüſſen oder aus Seifen geſammlet worden.

Waſchgrube, (Hüttenwerk) eine Anſtalt, worinn das Erz gewaſchen wird. Es iſt dieſes eine Grube in der Erde, die eine länglich viereckige Geſtalt hat, deſſen Grund mit 6 bis 7 Fuß langen und 1 Fuß dicken Bohlen ausgeſchälet iſt. Die Seiten ſind ebenfalls mit dicken Brettern, die an den Enden eingezapft ſind, ausgekleidet. Oben und unten findet ſich ein Loch, durch welches das Waſſer herein und heraus gehen kann. Man füllet die eine Seite der Waſchgrube mit Erz an, und zwey oder drey Leute ſtellen ſich von der Seite, wo das Waſſer komt. Dieſe ziehen das Erz, ſo am nächſten auf dem Boden der Grube liegt, mit Rührhaken aus dem Waſſer, bringen es auf die andre Seite, und ziehen es, indem ſie ſelbſt ihre Stellung verändern, nach ſich; von da bringen ſie es wieder auf ihren erſten Platz, und rühren es beſtändig bis auf den Grund um. Dieſes nennen ſie die halbe Wendung, und es hängt von ihrer Kenntniß ab, ob ſie 1, 2, 3, 4 halbe Wendungen damit machen müſſen, bis ſie es in dem immer zufließenden reinen Waſſer rein genug gewaſchen haben, und zum Scheiden geſchickt iſt. (ſ. Trog, Hüttenwerk)

Waſchhandſchuh, (Handſchuhmacher) Handſchuhe, die, wenn ſie ſchmutzig gemacht worden, wieder gewaſchen werden können. Sie werden aus ſolchem Leder gemacht, das mit Thran gar gemacht worden, und unter dem Namen von ſämiſchen Leder bekannt iſt; denn alle übrige Lederarten können nicht gewaſchen werden. Der Feinheit und Güte nach folgen die Lederarten bey Handſchuhen folgendergeſtalt auf einander: das Gems- und Dammhirſchleder, Hirſchleder, Hunde- Bock- Kalb- Ziegen- und Hammelleder. Das Hirſchleder giebt die beſten Handſchuhe.

Waschhaus, ein besonderes oder mit andern Gebäuden verbundenes Gebäude, wo die Waschkessel eingemauert sind, und alles übrige um Waschen gehörige so angeordnet ist, daß man mit Bequemlichkeit darinn waschen kann. Gemeiniglich sind sie, wenn es seyn kann, an einem Fluß angebracht, um das Wasser gleich bey der Hand zu haben.

Waschheerd, s. Heerd.

Waschjunge, Fr. Garçon lavant les mines, (Hüttenwerk) ein Knabe, der mit der Kiste das Erz auf dem Heerd rein machet.

Waschkessel, ein großer kupferner Kessel, eingemauert oder frey, worinn das Wasser und die Lauge zum Waschen gekocht wird.

Waschkorb, (Korbmacher) ein viereckigter Korb, der dazu dienet, die getrocknete auch nasse Wäsche darein zu legen und fortzubringen. Er wird mit den Handgriffen des Flechtens (s. Korb flechten) von starken Weiden geflochten. Er hat gemeiniglich unter dem Boden einen Rand oder Fuß, und an den schmalen Seiten Henkel, woran er angefaßt werden kann. Oft sind unter dem Boden anstatt des Randes Hölzer untergelegt und bevestiget, daß er nicht unmittelbar auf der Erde zu stehen komt.

Waschkorb, (Tuchmanufaktur) ein von Draht geflochtener Korb, der an der Waschbank angebracht ist, worein man die mit Urin und Wasser gewaschene spanische Wolle wirft, um sie in dem flüßenden Wasser von dem losgelösten fettigen Schmutze gleich zu befreyen. Er hat eine beynahe viereckigte Gestalt, ist auf zwey Stangen bevestiget, woran vorne eine bewegliche Rolle ist, womit derselbe an der Waschbank bevestiget wird, so daß die beyden Stangen senkrecht heraus ragen. Bey dem Gebrauche hängt der Korb zur Hälfte im flüßenden Wasser, und da derselbe vorne offen ist, so wird die noch warme gewaschene Wolle hinein geschüttet, beständig so im Wasser stehend mit einer Harke umgewendet, und auf solche Art der Schmutz, der durch das Waschen losgemacht, gänzlich weggespület. (s. spanische Wollwäsche)

Waschküste, Waschkasse, Fr. Ruart, eine Art einer hölzernen Krücke von einem ungefähr eine Viertelelle langen, und fast so breiten Brettchen von hartem Holze, das in der Mitte ein Loch hat, darein ein Stiel drey Viertel einer Ellen lang gestecket ist, damit das auf dem Waschheerd aufgestochene Erz hin und her gezogen wird, daß das Wasser das Leichte und Taube vom guten Erz abspülen und fortführen kann.

Waschlauge, (Alaunsiederey) diejenige Alaunlauge, so von dem Waschen des Alaunmehls komt.

Waschleinen, sind lange, reine, zusammengedrehete Stricke, die man auf dem Treugeplatz oder Boden aufziehet, um darauf die nasse Wäsche zu hängen und zu trocknen.

Waschmaschiene, eine Maschiene, wo man nicht nöthig hat, die Wäsche auf die gewöhnliche Weise zu reiben und zu klopfen. Die Wäsche wird in ein Faß gethan, durch den Deckel desselben geht eine Stange, die unten einen Teller hat, in welchem 6 Klöppel bevestiget sind. Vermittelst dieser wird durch Umdrehung der Stange die Wäsche in dem Seifenwasser so lange herum getrieben, bis sie rein ist. Nach einiger Meynung soll die Wäsche dadurch mehr geschont werden, als wenn sie auf die gewöhnliche Weise gewaschen wird; Andre aber behaupten das Gegentheil, und diese scheinen Recht zu haben. Man hat dergleichen Waschmaschienen verschiedener Art.

Waschmühle, s. Trog. (Hüttenwerk)

Waschseife, eine gemeine Art Seife, sie sey von der weißen oder grünen Art. (s. Seife)

Waschsteiger, s. Wäscher.

Waschwanne, s. Wanne.

Waschwerk, Waschwrig, Fr. Mine lavée, das gepuchte Erz, welches gewaschen werden soll, oder schon gewaschen ist.

Waschwerk, s. Trog. (Hüttenwerk)

Waschwolle, (Zeugmacher) diejenige Wolle, die zu den mehresten Zeugarten der leichten Zeuge zum Kettenfaden gebraucht wird. Sie ist gröber, als die Fettwolle, die zum Einschlag gebraucht wird, und wird wie diese in Kämmen mit langen Zähnen gekämmt. (s. Wollkämmen) Sie wird mit Seife rein gewaschen, (s. Waschen der Wolle) anstatt daß die Einschlagswolle oder Fettwolle mit Baumöl eingeschmalzt wird.

Waschwrig, s. Waschwerk.

Wasecken, Waschen, Würste, Fr. Saucisson, (Deichbau) ein in der Dicke einer Faschiene 20, 30, 40 bis 50 Fuß langes mit Weiden oder andern Bändern gebundenes Busch- oder Reißwerk, wodurch Pfähle, welche am Kopf durchlochet sind, damit man starke Nägel durchstecken kann, geschlagen werden, um das darunter in die Queere gelegte Busch- oder Reißwerk nieder zu halten.

Wasen, s. Rasen.

Wasenwall, (Kriegesbaukunst) ein Wall, der von Wasen aufgeführet wird. Er wird mit mindern Kosten als ein gemauerter Wall und viel geschwinder aufgeführet, und von den Stückkugeln, die er verschlingt, nicht leicht beschädiget. Aber seine Ausbesserungen sind beschwerlicher. Er wird wegen der langen Böschung, welche der Hälfte oder zwey Drittel der Höhe gleich ist, und bis an die Brustwehr hinan reichet, von den Feinden leicht bestiegen, wenn er nicht mit Sturmpfählen besteckt ist, welche 8 bis 9 Fuß lang sind, die Hälfte oder zwey Drittel tief, 4 oder 5 Zoll von einander gestellt werden, so daß 6 oder 7 eine Klafterbreite einnehmen, und mit dem Kopfe abwärts, damit die Feuerkugeln in den Graben rollen, und die Ueberläufer auch verhindert werden. Sie müssen mit Queerbalken zusammen bevestiget werden. Auf der Berme wird eine andere Reihe Sturmpfähle senkrecht eingeschlagen. Ein solcher Wall wird ein bepfählter Wall genannt. Auch dem Wall gegen über wird die innere Böschung des verdeckten Weges drey Schuhe weit vom Rande mit einer gleichen Reihe solcher Sturmpfähle, und zwar auf die schiefe Fläche senkrecht gespicket, um dem Feind die Abfahrt in den Graben zu verhindern. Gute Wasen müssen aus einem

ſetten und trächtigen Grunde ausgeſtochen werden, womit man den Wall bedeckt.

Waſſer, (Juwelirer) der natürliche Glanz, womit die Diamanten und Perlen ſpielen.

Waſſer, Fr. Eau, (Seidenmanufaktur) die glänzenden Streifen, ſo dem Doppeltaffent, Moir, und einigen andern ſeidnen Zeugen durch das Anfeuchten, Preſſen und Mangeln gegeben werden, die daher gewäſſerte Zeuge genannt werden. (ſ. auch Moiriren)

Waſſerablaß, ſ. Freygerinne.

Waſſer abzapfen, den Waſſern in den Bergwerksgruben einen Abfluß verſchaffen.

Waſſerausſchöpfung, Fr. Vuindage d'Eau, (Waſſer- und Grundbau) die Ausſchöpfung des Waſſers aus einer Umdämmung, welches durch allerley Schöpfwerke geſchiehet.

Waſſerbak, Pißbak, Fr. Jalte, Galte, (Schiffsbau) eine Einfaſſung von Brettern gegen das Vordertheil des Schiffs, das Waſſer, welches durch die Klüſen (ſ. dieſe) eingeſpület wird, zu faſſen, und vermöge der Abhängigkeit wieder ablaufen zu laſſen. Diejenigen, welche ſich nicht trauen, ihr Waſſer über Bord zu laſſen, können hier ſolches auch verrichten.

Waſſerbänke, (Mühlenbau) Bretter, ſo an der Seite des Waſſerrades an den Schlagwänden angebracht werden.

Waſſerbarke, (Schiffsbau) ein kleines Fahrzeug mit einem Verdeck, deſſen man ſich in Holland bedienet, das ſüße Waſſer denen Oertern zuzuführen, wo es mangelt, wie auch das Seewaſſer zum Salzſieden herbey zu ſchaffen.

Waſſerbaukunſt, Fr. Hydraulique, eine Wiſſenſchaft des Bauweſens, ſo entweder in dem Waſſer ſelbſt vorzunehmen iſt, oder welches nur einen beſſern und vortheilhaftern Gebrauch des Waſſers zuwege zu bringen vorgenommen wird. Es gehöret alſo hieher der Bau der Brücken, Schleuſen, Siele, Bewahrung der Dämme und Deiche, auch die künſtliche Einrichtung von Waſſerkünſten, zur Luſt in den Gärten, der Bau der Mühlen und andere dergleichen Werke und Gebäude mehr. Ferner wird hierzu auch das gerechnet, wodurch dem Waſſer theils geſteuret wird, daß es nicht Schaden thue, theils aber auch zu Hülfe gekommen wird, daß es ſchiffreich gemacht, und in dieſem Stande erhalten werde. Auch die Uferbaukunſt wird hiezu gerechnet.

Waſſerbaum, Fr. Arbre d'Eau, (Waſſerkunſt) ein künſtliches in Geſtalt eines Baums vorgeſtelltes Waſſerwerk, da aus den Aeſten viele Waſſer ausſpringen.

Waſſerbaumeiſter, ein geſchickter Baumeiſter, der allerley Arten von Waſſergebäuden anzugeben weis.

Waſſerbecken, ſ. Baßin.

Waſſer benehmen, Fr. ôter les eaux, (Bergwerk) eine Arbeit des Stöllners, da er die Waſſer der vorliegenden Zechen aufnimt, und auf den Stolln abführet.

Waſſerbett, Fr. Lit, (Mühlenbau) wird das vor und hinter einer Mühle oder einer andern Waſſermaſchiene auf einem Roſte aufgenagelte Bretterwerk genannt.

Waſſerbienen. So werden von einigen die Thenen (ſ. dieſe) genannt.

Waſſerbienenſchwarm. Man laſſe ſich vom Böttcher einen Kübel machen, deſſen Boden etwas kleiner iſt, als die obere Oeffnung, und wohl mit Reifen belegt iſt. Den Boden in- und auswendig, wie auch die Peripherie, verpiche man wohl, damit kein Waſſer eindringe. Hierauf thue man Sprengzeug auf den Boden, worunter Pulver gethan worden; ſetze hierauf eine durchlöcherte Scheibe, in deren Mitte eine Oeffnung wegen des Brandrohrs ſich befindet, als welche etliche Zoll über den Deckel hervor gehen muß. Auf dieſe Scheibe ſtreuet man nun etwas Pulverſtaub, ſetzet in der Rundung Waſſerſchwärmer, Waſſerraketen, Taucher und Enten auf die Spiegel, die Zwiſchenräume aber verſtopfet man mit Papier, oder mit Sägeſpänen, die in Salpeterlauge gekocht ſind, bis oben hinaus. Alsdenn decke man den Kübel mit einem Deckel wohl zu, in deſſen Mitte ein Loch wegen des Brandrohrs ſeyn muß, und verpappe ihn, damit er von dem Feuer verwahret bleibe. Dieſer Deckel ſowohl, als auch die Brandröhre, können von Holz oder Pappe ſeyn. Iſt das Brandrohr von Holz, ſo gebe man Achtung, ob es nach dem Schlagen keine Spalte bekomme, hat es keine, ſo umwinde man es mit Schnüren und Werg, verleime es durchaus, und laſſe es wohl trocknen. Zum Schwimmen aber laſſe man eine runde oder viereckige Scheibe gleich unter den erſten Reifen verfertigen, und alſo anmachen; die Schwemmung laſſe man entzwey ſchneiden, und nach der Zirkelrundung des Kübels aushöhlen. An eine Hälfte mache man zwey Lattenſtücke in der Länge der Schwemmung mit Nägeln veſte, ſtoße ſie, daß ſie unter ſich gerichtet an die eine Hälfte des Kübels kommen, die andre Hälfte der Schwemmung aber thue man auf die andre Seite, ſchlage ſie mit Nägeln an die zwey Bretter veſt, unten aber ſchlage man in die Rundung ebenfalls ſtarke Nägel ein, die das Schwimmbrett zuſammen halten, ſetze den Kübel auf das Waſſer, und gebe dem Brandrohr Feuer.

Waſſerbienenſchwarm, darauf eine fixe Pyramide zu ſetzen. Man mache vier hölzerne Stöcklein in einer vertikalen Linie an einem Kübel veſt, oben binde man die Stöcklein zuſammen, um dieſe winde man, in einer Schneckenlinie, dünnen Draht, oder dünne Reifen, binde Hellfeuerhülſen darum, oben aber ſetze man einige große Hellfeuer darauf, und verſehe alles mit Stopinen. Die Brandröhre aber lade man etliche Zoll hoch mit einem weißen Satz ohne Kolen und Feilſpänen, den Reſt aber mit Brillantfeuer (ſ. dieſes), und ſetze alsdenn den Kübel in eine Schwemmung. Man kann auch etliche mit Hellfeuer garnirte Reifen auf den Deckel des Schwarms ſetzen, die ihm ein beſonderes Anſehen geben.

Waſſerbienenſchwarm mit einem horizontalen Rad. Man läßt ſich nach Gefallen vom Böttcher einen Kübel, der mit einem ſtarken Boden verſehen iſt, machen, richtet ein Brandrohr von Holz oder Pappe zu, daß es 6 Zoll über den Deckel hervorrage, beveſtiget ſolches Brandrohr am Boden, vermittelſt eines von Sturz gemachten

machten Cylinders, welches unten mit vier Zacken verſehen iſt; ſchlägt, damit es halte, Nägel in den Boden und in das Brandrohr, bohret unten an dem Rohr ein Loch, und ſteckt eine Stopine ein. Alsdenn thut man Sprengzeug auf den Boden, darauf aber eine durchlöcherte hölzerne Scheibe, auf die Scheibe abermals Sprengzeug, und endlich ſetzt man in der Rundung Waſſerraketen an, feuret ſie gehörig an, und verſieht die Lucken mit Sägeſpänen oder Papierſchnitzel, macht einen Deckel darauf, und verpappt alles wohl, insbeſondere aber die Brandröhre, und macht ſie veſt, wie in dem Boden des Kübels, damit ſie nicht wanke. Hierauf ſetzt man, zu beſſerm Umlaufen des Rades, in die Röhre eine ovale Nuß, und füget das Rad hinauf. Damit es aber nicht heraus falle, ſo bindet man in der Entfernung eines Zolls von der Nabe Bindfaden, und verpappt alles wohl, vereinigt das Rad mit der Brandröhre, und verſieht den Schwarm mit einer Schwimmung. In die Brandröhre ſchlägt man erſtlich einen Hellfeuerſatz, und denn einen Brillantſatz darauf.

Waſſerbley, Fr. Crayon ou mine de plomb, eine bleyhafte Miner, ſchwarzgrau, bleyfarbig, von ſchuppigem Gewebe, rüſſet die Hände, Papier und Leinwand, giebt im Feuer dunkelblaue Blumen, welche Feuer fangen, man faſſet es in England, Nürnberg, Meißen, Berlin, und an andern Orten mehr in dünne hölzerne Stäbe, und zeichnet damit. Je härter es iſt, je beſſer es ſchreibt, und je beſſer es ſich ſchneiden läßt, deſto beſſer iſt es.

Waſſerbögen, Fr. Berceaux d'Eau, (Waſſerbaukunſt) eine Art von Springwaſſern, welche man in den Alleen eines Buſchwerks anleget. Sie haben den Namen bekommen, weil wegen Neigung der Waſſerröhren ihr Waſſerſprung paraboliſch iſt, und ſie einander von einer Seite zur andern durchſchneiden, und gleichſam Bogenlauben machen, unter denen man durchgehen kann.

Waſſerboords, (Schiffsbau) lange Balkenſtücke längſt dem Verdeck, inwendig rund ums Schiff. In dieſe Hölzer ſind die Speiggatten gehauen, dadurch das Waſſer von dem Verdeck, durch gepichte Säcke, die oben und unten offen ſind, abläuft.

Waſſerbrudel, Fr. Bouillon d'Eau, (Waſſerbau) wird bey Waſſerkünſten, welche aus über einander ſtehenden und nach der Höhe abnehmenden Schaalen aus Marmor oder Metall beſtehen, das dicke heraus laufende Waſſer auf der oberſten Schaale genannt, welches hernach von einer Schaale über die andre abfällt, und alſo viele Waſſerfälle machet.

Waſſerbühne, (Bergwerk) ein unterirdiſcher Bau von Gezimmer, darinn die Grubenwaſſer ausgegoſſen, und aus ſelbigen im Gerinne abgeführet werden.

Waſſerdamm, ſ. Damm, Deich.

Waſſerdeich, ein Deich, der keinen Vorgrund hat, ſondern wovor bey Fluth und Ebbe Waſſer bleibt. Man rechnet auch die Schlickdeiche dazu.

Waſſerdichte Hölzung, (Waſſerbau) ein Holzwerk, ſo manchmal zu Abdämmungen gebraucht wird, da, wie in einem Schaalwerk, oder in einer Riegwand, glatt zuſammenpaſſende Pfähle ſo dicht geſchlagen werden, daß kein Waſſer durchdringen kann.

Waſſer, die, geben auf, Fr. les eaux croiſent, (Bergwerk) die Waſſer vermehren ſich in der Grube, und ſteigen in die Höhe.

Waſſerdiele, (Schiffszimmermann) eine gewöhnliche kienene Bohle, 15 Zoll breit, 2½ Zoll dick, und 21 Fuß lang, welche bey einem Flußkahn von dem untern Ende des Schwertes am Steuerruder bis zu dem untern Ende des Standale (ſ. dieſe im Supplement) mit hölzernen und eiſernen Nägeln an den gedachten beyden Theilen des Steuerruders angenagelt iſt. Sie hat davon den Namen, weil ſie zu unterſt im Waſſer liegt.

Waſſereicht, (Waſſerbau) iſt ein Gefäß, worinn das Waſſer gemeſſen wird, wie viel in einer gewiſſen Zeit eine Waſſerröhre an Waſſer Zolle ausgiebt.

Waſſer erſchroten, Fr. rencontrer des eaux, (Bergwerk) mit dem Bau auf offene Klüfte oder Druſen kommen, darinn Waſſer enthalten iſt.

Waſſerfall, Fr. Cascade, der Ort, wo das Waſſer von einer Höhe in die Tiefe fällt, es mag ſolches von Natur geſchehen, oder durch die Kunſt zuwege gebracht werden. Dieſe zweyte Art iſt eine Ausgießung des Waſſers, da es von einer ziemlichen Höhe über einen ausgebrochenen Berg und darein gehauene Stuffen herab ſchießt, und nicht nur durch ſein ſanftes Rauſchen das Gehör ergötzet, ſondern auch bey heißen Tagen die Gegend erfriſchet. Dieſe Waſſerfälle ſind am beſten anzubringen in den Gärten, welche Abſätze haben, und kann dazu das Waſſer genommen werden, das obenher ſchon geſprungen iſt. Wo zu hoch ſteigenden Fontainen wenig Waſſer vorhanden, hingegen eine ziemliche Menge eines Waſſerfalles iſt, und der Garten keine, oder wenig niedrige Abſätze hat, kann man Terraſſen und aufgeworfene Wälle an den Seiten des Gartens anbringen, und daran Waſſerfälle anordnen, die mit niedrigſpringenden Waſſern auch zu untermengen ſind. An dergleichen Kaskaden iſt das Schönſte, wenn das Waſſer als ein ausgebreitetes Glas ausſieht, und von einem Becken auf das andere herunter fließt. Es muß aber in dieſem Falle nicht nur der Keſſel an ſeinem Rande, (Lippen) worüber der Ausfluß geſchieht, glatt poliret ſeyn, ſondern auch genugſamen Zufluß haben, daß das Waſſer, ohne die geringſte Abnahme, über die ganze Lippe abfließen könne. Wenn etliche Fälle über einander ſind, daß aus einem kleinen Becken das Waſſer in größere fällt, und ſich alſo gleichſam ausbreitet, ſo muß in die untern größern nicht allein das von oben herab fallende Waſſer kommen, ſondern auch noch anderes heimlich und unmittelbar in das größere einfließen. Man hat dergleichen zu Loo, Marly und Kaſſel, wovon das letztere das ſchönſte, wenn es völlig zu Stande gebracht worden wäre, weil darinn Kunſt und Natur einander zu Hülfe kommen können.

Waſſerfall, Fr. Chute d'Eau, dieſer entſteht, wenn in einem harten Grunde eines Fluſſes eine große Höhe (Untiefe) iſt, davor ſich der Strom aufſtauet, unterhalb aber der Fluß ungehindert einen langen Weg fortlaufen

kann.

kann. Man muß ſolchen Waſſerfall aber mit einer Caskade nicht verwechſeln.

Waſſerfaß, (Feuerwerker) ein Faß, welches mit allerley Waſſerkugeln und Schwärmern angefüllet iſt, die es nach und nach, indem es auf dem Waſſer ſchwimmt, auswirft.

Waſſerfeuer auf ein Brett zu garniren. Man läßt ein Meerweib nach der Art wie den Wallfiſch (ſ. dieſen) verfertigen, und verſetzet es gehörig mit Waſſerverſetzungen, machet es vorn in der Mitte eines Bretts veſt, und bringt rings um das Brett mit Hellfeuer garnirte Zirkelbogen und Säulen an. Hinter die Säulen ſetzet man ſteigende Raketenkäſtchen, in die Mitte aber eine große umlaufende Pyramide, deren Speichen des Rades mit Waſſerfeuer garnirt ſind. An die fire Säulen kann man auch füglich kleine Waſſerſchwärmertöpfe anmachen, aber alles muß man wohl kommuniziren (vereinigen), ſo daß die Käſten zuletzt ihre Wirkung thun. Wenn alles dergeſtalt bereitet iſt, denn ſetzt man das ganze Brett auf einen Floß und feuret es an.

Waſſerfeuerwerk im Zimmer zu machen. Zu demſelben braucht man gemeiniglich Raketen, Figuren von Enten, Tauchern, Wallfiſchen ꝛc. auch kleine Sonnen, wie ſie in großen Feuerwerken gemacht zu werden pflegen. Der Unterſchied davon beſteht darinn, daß die Kompoſitionen etwas ſtärker ſeyn müſſen, als bey großen Feuerwerken. Alles muß mit Talg überzogen werden, damit kein Waſſer zur Kompoſition kommen kann. Man zündet es an, ehe man es auf das Waſſer ſtellet. Die Hülſen zu den Sonnen werden von Kartenblättern gemacht, und mit Papier überzogen, an einem Ende zugereitet, und mit folgender Kompoſition geladen: Pulverſtaub 6 Theile, fein geſtoßene Kolen ein Theil, zur erſten Hülſe. Will man aus jeder Hülſe eine andere Farbe ſehen, ſo thue man in die zweyte Hülſe, Pulverſtaub 5 Theile, Goldſand 1 Theil. In die dritte Hülſe, ſo ein chineſiſches Blumenfeuer giebt, Pulverſtaub 5 Theile, und fein geſtoßenes Eiſen ein Theil. Nachdem dieſe Hülſen wohl geſchlagen und zugerichtet ſind, bindet man ſie in einem Dreyeck auf eine Pappe nach verhältnißmäßiger Größe, wobey nicht zu vergeſſen, daß die Kommunikation aus einer Hülſe in die andre u. ſ. w. gebracht werde, und die erſte Hülſe hat an dem Ende, wo das Feuer angeleget wird, ihre Stopine. Man überziehet alles mit Talg, läßt es kalt werden, zündet es an, und wirft es in einen Zober voll Waſſer.

Waſſerfurche, (Landwirthſchaft) ein tiefer insgemein queer über den Acker, oder wo derſelbe ſeinen Hang hin hat, mit dem Pfluge gezogener Graben oder Furche, wodurch das überflüßige Regen- oder Schneewaſſer von dem Acker geleitet wird, damit es den Saamen nicht verſauren oder erſäufen möge. Eine ſolche Furche zu machen, fährt man mit dem Pfluge über den ganzen Acker, eine Furche ab- oder hinunterwärts, und die andre Furche darneben wiederum aufwärts, ſo tief, als der Pflug hinein kann; die zu beyden Seiten aufgefahrne Erde wird mit einer Schaufel rein ausgeworfen, ſo daß man keine aufgepflügete Erde in der Waſſerfurche liegen läßt. Solchergeſtalt iſt dieſelbe zurechte gemacht; denn es falle auch ein Regen ein wie er will, ſo kann das Waſſer davon aus den andern Furchen in dieſe Waſſerfurche treten, und auch die Winternäſſe jederzeit dadurch ablaufen. Bey dem Haſer werden keine Waſſerfurchen gemachet, weil die Näſſe demſelben nicht ſo leicht, wie dem andern Getraide, welches den Winter über unter dem Schnee liegen muß, Schaden bringet.

Waſſergallerie, Fr. Galerie d' Eau, (Waſſerkunſt) in einem Garten derjenige Spatziergang, der auf beyden Seiten mit Springwaſſern verſehen iſt.

Waſſergallig, Fr. Marecageux, (Bergwerk) wenn die Gruben voll Sumpf und Waſſer ſind.

Waſſergarbe, Fr. Gerbe d'Eau, ein Springwaſſer, welches aus verſchiedenen Waſſerſtralen beſteht, die aber nicht hoch ſpringen, und gleichſam einen Büſchel machen, welcher einer Garbe gleichet. Sie werden meiſtentheils in einem Baſſin angebracht.

Waſſergeld, Waſſereinfaligeld, Waſſerſteuer, Fr. pajement pour les eaux otées, eine Abgabe, welche eine Grube von der andern erhält, wenn ihr die Waſſer von ſelbiger zufallen, und von ihr abgeführet werden.

Waſſergerinne, Fr. Canal, Conduit, (Bergwerk) ein vorgerichtetes Gezimmer, darinn die Waſſer auf Kunſtgezeuge, Wäſchen, Puchwerken u. ſ. w. geleitet werden.

Waſſergewicht, dasjenige Waſſer mit dem Gefäße, ſo zu dem Solengewicht der Salzproben hinzu gethan wird. (ſ. Solengewicht im Supplement)

Waſſergöpel, (Bergwerk) ein Göpel, der vermittelſt eines Waſſerrades in Bewegung geſetzt wird. Dieſes geſchieht mit einem 30 bis 36 Fuß hohen oberſchlächtigen Kehrrade, wodurch der Göpel getrieben wird, und man kann damit Erz und Berge 130 Lachter tief fördern, wenn man in einem 2 Fuß und 2 Zoll weiten Gerinne, wodurch das Waſſer auf das Rad fließet, 2½ bis 3½ Zoll hoch Waſſer hat. Der Göpel iſt ſo wie alle andere Göpel gebauet. (ſ. Göpel)

Waſſergott, Neptun. (Feuerwerker) Will man dieſe Figur auf dem Waſſer im Feuerwerk vorſtellen, ſo läßt man von Brettern einen vorn und hinten ovalen Kaſten machen, hinten an ſolchen macht man einen Sitz, in den Boden des Sitzes ſetzet man etliche Waſſerſchwärmer. Hierauf läßt man ein Bild machen, das die Geſtalt des Neptuns hat, eben ſo wie den Wallfiſch, (ſ. dieſen) mit einer Krone auf dem Haupte und einer dreyzackigen Gabel in der Hand, die Krone und Gabel verſetzt man mit Hellfeuer, den Stab aber mit Klebezeug. In den Kopf bis unter den Leib ſetzet man ein mit Waſſerverſetzungen verſehenes Pompenrohr, führet zu Ende deſſen aus dem Leibe in den Sitz, wo die Schwärmer ſich befinden, eine wohl verdeckte Stopine, den Kaſten aber garnirt man rings um mit Hellfeuer, hinten und vorne aber beveſtiget man in der Queere zwey dicke Hölzer anſtatt der Achſen, und ſchraubet Feuerräder daran, welche wohl laufen; ſtellet den Kaſten auf ein viereckiges ſtarkes Brett, in welchem 6 auch wohl mehrere dicke Eiſen mit Zacken ſich befinden, in

Merlin, Joseph Balthasar, Erfinder des Rollschuhlaufens, geb. 1735 in Huy, gest. 1803 in London, war Mechaniker und Musikinstrumentenmacher in London. Er erfand 1760 die Rollschuhe, um auf einem Maskenball in London, wo er eine Violine spielte, auf Rollen zu erscheinen. Er fuhr damit in einer Gesellschaft, die ihn umgab, und spielte dabei. Dann fuhr er in einen Spiegel, der zerbrach, und verletzte sich so, daß er lange krank lag. Er verbesserte seine Rollschuhe und machte damit Kunststücke in Theatern und Konzertsälen. Er starb in Armut.

Merlin, Matthäus, Kupferstecher und Verleger, geb. 1593 in Basel, gest. 1650 in Frankfurt a. M., war Schüler von Dietrich Meyer und Matthäus Gerung in Zürich, ging dann nach Straßburg und Nancy, wo er Jacques Callot kennen lernte, und ließ sich 1617 in Frankfurt a. M. nieder, wo er 1627 das Bürgerrecht erwarb. Er stach Porträte, Landschaften, Ansichten, Schlachten, Allegorien, Ornamente und Buchillustrationen. Seine Blätter sind selten. Sein Sohn Matthäus M. d. J. war Kupferstecher und Verleger in Frankfurt a. M.

Merlin, Michel Joseph Pierre, Graf, Politiker, geb. 1762 in Thionville, gest. 1833 in Brüssel, war Advokat in Metz, wurde 1789 Deputierter der Adligen für die Generalstände, 1791 Mitglied der Gesetzgebenden Versammlung, 1792 Deputierter für den Nationalkonvent, wo er sich der Partei der Jakobiner anschloß, 1793 Kommissar bei der Armee des Nordens, 1795 Mitglied des Rats der Fünfhundert, 1797 Mitglied des Direktoriums, 1799 Mitglied des Gesetzgebenden Körpers, 1800 Präfekt des Departements Ourthe, 1802 Mitglied des Tribunats, 1804 Präfekt des Departements Jemappes, 1806 Generalinspektor der Universität, 1808 Graf des Kaiserreichs, 1809 Präfekt des Departements Lys, 1811 Präfekt des Departements Escaut, 1813 Präfekt des Departements Ourthe, 1814 Präfekt des Departements Jemappes, 1815 Präfekt des Departements Lys, 1816 Präfekt des Departements Escaut, 1817 Präfekt des Departements Ourthe, 1818 Präfekt des Departements Jemappes, 1819 Präfekt des Departements Lys, 1820 Präfekt des Departements Escaut, 1821 Präfekt des Departements Ourthe, 1822 Präfekt des Departements Jemappes, 1823 Präfekt des Departements Lys, 1824 Präfekt des Departements Escaut, 1825 Präfekt des Departements Ourthe, 1826 Präfekt des Departements Jemappes, 1827 Präfekt des Departements Lys, 1828 Präfekt des Departements Escaut, 1829 Präfekt des Departements Ourthe, 1830 Präfekt des Departements Jemappes, 1831 Präfekt des Departements Lys, 1832 Präfekt des Departements Escaut, 1833 Präfekt des Departements Ourthe.

Merlin, Philippe Antoine, Graf, Politiker, geb. 1754 in Arleux, gest. 1838 in Brüssel, war Advokat in Douai

bracht iſt. Dieſer Kaſten, der an dem einen Ende etwas entfernt von der Mitte in ſeiner Achſe beweglich iſt, und den ein Gewicht, wenn er voll Waſſer iſt, im horizontalen Stande erhält, gießt ſich aus, wenn dieſes Gewicht auf den Boden des Fluters, worein das Waſſer gegoſſen wird, aufzuliegen komt. Sobald man das Waſſer vermittelſt des Hubs der Maſchiene und des Waagebalkens mit der Waage in den in der Höhe ſtehenden Waſſerkaſten gelaſſen hat, ſo ſinkt der Waagebalken auf der einen Seite nieder, und das Grubenwaſſer wird gehoben. Sobald hingegen die Waage nieder gekommen, und der Waſſerkaſten ausgeleeret iſt, ſo zieht bey abgeſchlagenem Aufſchlagewaſſer die Laſt an den Schachtſtangen und dem Rade den Waagebalken wieder in die Höhe, und ſo geht, wenn die Aufſchlagewaſſer wieder aufgeſchlagen werden, die Bewegung des Waſſerkaſtens fort, indem ſich der Waagebalken mit der Waage und dem Kaſten beſtändig auf und ab beweget. (ſ. Hebelmaſchiene und Waagebalken)

Waſſerkegel, Fr. Plongeons, (Feuerwerker) acht bis zehn Mündungen oder Kalieber lange, mit einem Waſſerſatz geſchlagene, und mit einem Schlage von Kornpulver, wie andere Schwärmer oder Raketen, verſehene Hülſen, auf welchen oben eine hölzerne Schwemmung, und unter dem Halſe eine Mündung angeleimet wird, welche drey bis vier Kalieber breit und eine ſtark iſt. Damit ſie dem Waſſer beſſer widerſtehen, ſo werden ſie in zerlaſſenes Pech getaucht, wenn ſie fertig ſind.

Waſſerkerzen, Fr. Cierge d'Eau, (Waſſerkunſt) bey einem ablangen Baßin, oder an der Spitze eines Kanals oder eines Waſſerfalles viele Springwaſſer in einer Linie.

Waſſerkeſſel, Waſſerhalter, Fr. Reſervoir, ein Gefäß von Kupfer oder Holz, welches zu oberſt eines Waſſerthurms ſteht, und in welches ſich das Waſſer, das durch die Steigröhre heraus ſteiget, ergießet.

Waſſerkies, Leberſchlag, Fr. Pyrile brune matziale, leberfarbner Kies, der wenig Schwefel, und noch weniger Arſenik, aber viel Eiſen hält, daher ihn meiſtens der Magnet zieht.

Waſſerkiſte, (Waſſerbau) eine Kiſte oder Abtheilung mit Pfählen, zu Einfüllung des Buſches bey Schlengenarbeit, ſo nicht mehr auf dem Schlutufer, ſondern bey hohler Ebbe noch im Waſſer iſt.

Waſſerkitt, ſ. Cement.

Waſſerknecht, Fr. Mineur, qui epuiſe les eaux, ein Arbeiter in den Bergwerken, welcher die Waſſer aus der Grube zieht, oder mit dem Pfützeimer ausſchöpfet oder ausphützet.

Waſſerkugel. (Feuerwerker) Man läßt ſich eine Kugel von Holz drehen, ſo von guten trocknen Ellern- oder Ahornholz ſeyn muß, die unten mit einem Spund, oben aber mit einem Brandloch verſehen iſt. Die Stärke des Holzes beträgt an jeder Seite $\frac{1}{4}$, die Höhe $\frac{2}{3}$, und die Größe des Brandlochs $\frac{1}{8}$. In die unten an dem Spund ausgedrehete Höhle gießt man Bley, damit die Kugel ſich ſenken könne, bereitet nachmals den Satz, ſtopft und ſchlägt die Kugel nach und nach mit dem Satz voll, und verſieht das Brandloch mit Anfeurung. Vorher aber ſtecket man ein Hölzlein in das Brandloch, und bringt an die Kugel etliche Schläge, taucht ſie in heiß gemachtes Pech, zieht das Hölzlein aus dem Loch, und feuret ſie gehörig an. Wenn man die Kugel verbrennen will, ſo zündet man die Anfeurung im Brandloche an, und wirft ſie, wenn der Kugelſatz brennt und rauſcht, von dem Ufer ab in das Waſſer. Man kann hierzu folgende dreyerley Sätze gebrauchen: als Pulverſtaub 32 Loth, Schwefel 8 Loth, Salpeter 16 Loth, Kolen 8 Loth, mit Leinöl angefeuchtet, und zu einem Pfunde Satz wird ein Loth geſchabtes Wachs genommen, und ſetzt dieſen Satz etwas hart. Der zwote Satz iſt 32 Loth Pulverſtaub, 16 Loth Salpeter, 8 Loth Schwefel, 2 Loth Kolen, 3 Loth in Salpeterlauge geſottene Sägeſpäne, und 3 Loth Feilſpäne, mit Leinöl angefeuchtet, wie vorher. Der dritte Satz beſteht aus 40 Loth Salpeter, 32 Loth Pulverſtaub, 12 Loth Schwefel, 12 Loth Kolen, 4 Loth Spießglas, 4 Loth Bernſtein, 2 Loth Kampfer, und 2 Loth geſtoßen Glas.

Waſſerkugel mit einem umlaufenden Stab. Man läßt eine ovale Kugel etwas ſtärker, als zu einer gewöhnlichen Waſſerkugel (ſ. dieſe) drehen, ſchlägt ſolche mit Satz von Schaufel zu Schaufel ganz locker bis oben, und wenn der Schlag unten angebracht, und in Pech eingetauchet worden, ſo verſieht man den obern Theil, nach der obern Rundung der Kugel mit einem getriebenen eiſernen Blatt, das $\frac{1}{2}$ der Kugelhöhe über dieſelbe geht, und das in der Mitte ein Brandloch mit einer aufgenietneten Röhre hat. Der Stab wird mit einer platten Nuß verſehen, und das Loch darinn muß ſo groß ſeyn, daß der Stab willig auf die Röhre gehen und umlaufen kann. Damit aber die Kugel mit dem ſtark treibenden Stabe über dem Waſſer gerade getragen werde, ſo wird eine hölzerne Scheibe von Brettern gemacht, die nach Verhältniß der Kugel in der Mitte ausgeſchnitten iſt, die über die Kugel geleget, und unter der eiſernen Platte mit einigen Nägeln daran beveſtiget wird. Ehe nun ſolche Kugel angezündet wird, ſenkt man ſie mit der Scheibe ins Waſſer, ſetzet den Stab auf die Röhre, ſtecket, um das Ablaufen zu verhindern, in die zwey oben in die Röhre eingeſchlagenen Löcher Stiftchen, läßt zuerſt die Kugel rauſchen, und alsdenn giebt man dem Stabe Feuer.

Waſſerkugeln, leuchtende. (Feuerwerker) Man nimt Pulverſtaub 32 Loth, Kolophonium 32 Loth, Steinöl 8 Loth, Schwefel 8 Loth. Alles dieſes ſiebet man fein, und thut ganz Pulver darunter. Alsdenn nimt man ein leinen Tuch, thut von der Kompoſition nach Belieben hinein, wickelt es nach der Form einer Kugel zuſammen, bindet rings herum Schnüre oder Werg, und taucht es in Pech, machet ein klein Loch hinein, und feuret es an.

Waſſerkunſt, Fr. Machine à puiſer des eaux, (Bergwerk) ein Gerüſt, ſo aus Pumpen beſteht, und durch ein Rad getrieben wird, womit die Waſſer aus der Grube gehoben werden. (ſ. auch Kunſtgezeug)

Waſſerkunſt, eine mechaniſche Einrichtung, wodurch man das Waſſer hintreiben kann, wohin man will. Dieſe Kunſt läßt ſich eintheilen in ſtehendes und ſpringendes Waſſer. Zu dem erſten ſind zu rechnen alle Behältniſſe, die in einer anſehnlichen Höhe ſich befinden, worein das Waſſer entweder durch ordentliche in die Höhe laufende Flüſſe geleitet, oder durch Saug- und Druckwerke, und alſo durch die Kunſt gehoben wird. Daher es auch komt, daß man unter dem Worte Waſſerkunſt die Maſchiene verſteht, die das Waſſer zu einer gewiſſen Höhe aus der Tiefe bringt. Die andre Art beſteht darinn, daß aus dieſem in der Höhe angelegten Waſſerſchatz, nach hydroſtatiſchen Geſetzen, das Waſſer in allerley Springbrunnen, Fontainen, Jets d'Eaux, Kaskaden u. ſ. w. vertheilet wird. (ſ. jedes an ſeinem Ort) Auch rechnet man diejenigen Künſte hierzu, wo das Waſſer allerley Orgeln, Bilder von Menſchen und Thieren gleichſam belebt macht.

Waſſerkuppe, Waſſerzange, (Bergwerk) eine Bergmaſchiene, ſo in einem Gefäß mit einer ſenkrechten Röhre beſteht, das unten einen Boden mit einer Klappe hat, den man mit einem Hebel in Bewegung bringt, und dadurch das Waſſer, als worinn das Gefäß ſteht, über die Klappe bis zum Ausguß, der oben an der Röhre angebracht iſt, bringt und ausgießt.

Waſſerlanze, Fr. Lance d'Eau, ein ſehr ſchwacher Waſſerſtrahl in einer Waſſerkunſt, welcher auf eine große Höhe ſpringt.

Waſſerlatte, Fr. Canal quadrangulaire fait des ais, (Bergwerk) ein langer von Brettern zuſammengebaueter viereckigter Kanal, der in einen Schacht gerichtet iſt, und dazu dienet, daß das Waſſer dadurch in die Grube, zum Umtrieb des Kunſtrades, geſtürzet wird.

Waſſerlauf, Fr. Foſſe, (Bergwerk) ein in der Erde oder dem Geſtein angelegter Graben, oder ein von ſtarken Pfoſten oder Spundſtücken zuſammengeſchlagenes, auf ſteinernen Säulen oder hölzernen Gerüſten liegendes Gerinne, darinn die Waſſer geführet werden.

Waſſerläufe. (Bergwerk) So werden die Abzüge, oder die Waſſerleitungen genennet, die von einem Orte zum andern, unter der Erde weg und aus einem Thale in das andere geleitet werden, um den Gruben Waſſer zu verſchaffen.

Waſſerläufer, ein Gang, welcher nur im Gehänge des Gebirges bleibt, und wenige kurze Nieren Erz führet.

Waſſerleim, ſ. **Vogelleim.**

Waſſerleiſte, ſ. **Riemen.**

Waſſerleitung, ein Theil der Waſſerbaukunſt, da man das Waſſer über Thäler und niedrige Ländereyen, entweder in einem Gerinne, welches auf untergelegten Bogen geſetzt iſt, fortleitet, oder in Röhren von einem Ort zum andern führet. Dieſe letzte Art, ob ſie ſchon gemeiner, als die erſte, brauchet gute Vorſicht. Zu beyden iſt nöthig, daß von dem Orte, wo das Waſſer hergeleitet werden ſoll, bis zu dem andern, wohin ſelbiges zu führen, der allernächſte und kürzeſte Weg beſtimmt, wie auch nicht weniger deſſen Steigen und Fallen vermittelſt der Waſſerwaage genau angemerkt werde, damit man ſich in Anſehung des Falles darnach richten könne. Man pflegt aber gemeiniglich, daß das Waſſer willig fließe, auf 100 Fuß in die Länge ½ Fuß Abfall zu rechnen. Man bedienet ſich hierzu bisweilen der thönernen, allermeiſt aber der hölzernen Röhren, und dieſe haben vor allen andern darinn den Vorzug, daß das Waſſer am reinlichſten und wohlſchmeckendſten bleibe, daß ſie ſich am beſten zuſammenfügen laſſen, und, welches das zuträglichſte iſt, nicht zu viel Koſten verurſachen. Sie ſind aber auch wieder nicht von allzu langer Dauer. Die Waſſerleitungen in Röhren haben vor denen mit Kanälen und Gerinnen dieſen Vortheil, daß ſie nicht immerfort in einerley Abhang beſtändig fortgeführet werden dürfen, ſondern wenn ſie in ihrem Abhange endlich gar zu tief in die Erde fallen wollen, man ſie wieder eine Strecke aufwärts führen kann; ja wenn man mit ihnen an ein darzwiſchen gelegenes Thal komt, das weit tiefer iſt, als der Ort, ſo hat man nicht nöthig, ſelbige koſtbar zu unterbauen, ſondern man kann ſie gerade in das Thal fallen laſſen, unten in ihrem natürlichen erforderten Fall fortführen, und an der gegen über liegenden aufſteigenden Fläche wiederum bald eben ſo hoch, als ſie zuvor herunter gefallen, in die Höhe führen. Hierbey muß man wohl in Acht nehmen, daß die Röhren da, wo ſie in einem Winkel zuſammengeſtoßen werden müſſen, beſonders wohl verwahret werden. Denn daſelbſt leiden ſie von dem Waſſer ſowohl, als von der allda eingeſchloſſenen und ſich ſtämmenden Luft die allermeiſte Gewalt, daß auch wohl die ſtärkſten eiſernen und bleyernen Röhren an dieſem Ort zerſprenget werden.

Waſſerleitungsbrücke, Fr. aqueduc, (Waſſerkunſt) ein aus Bögen und Pfeilern erhöhetes Gebäude, um das Waſſer von einer Höhe zur andern über ein Thal, oder über ein anderes unten durchfließendes Waſſer, zu führen.

Waſſerlinie, (Schiffsbau) der Streif an der Verkleidung eines Schiffes, welcher anzeigt, wie weit es geladen werden ſoll, wenn es ſeine volle Ladung haben muß.

Waſſerloch, (Bergbau) So wird ein gebohrtes Loch im Geſtein genannt, welches Waſſer hat.

Waſſerloſung, (Bergwerk) ſoviel, als die Gruben von dem Waſſer entledigen und befreyen.

Waſſerluftpumpe. (Feuerwerker) Man nehme ſieben hölzerne, oder von Pappe ausgehöhlte Röhren, welche mit Schnüren, Leinwand und Leim umwunden und beveſtiget ſind, deren Länge, Dicke und Mund nach Belieben kann genommen werden. Man verſetze ſie gehörig, und mache ſie auf eine runde Scheibe, worinn 7 Cylinder eingedrehet ſind, mit Nägeln unten veſt, alle Röhren aber bewickle man mit Werg, und tauche denn das Ganze in Pech, und verſehe es mit einer Schwimmung. In die mittlere Röhre fülle man einen ſchwächern Satz, und wenn man will, daß die Seitenröhren zugleich angehen ſollen, ſo kann man aus der Mittelröhre, um zu den andern kommen zu können, kleine Löcher bohren, wodurch das Feuer zu den Mündungen der übrigen Röhren, vermittelſt verdeckter Stopinen kommen kann. Will man aber, daß eins

nach dem andern brenne, so kann man die Mündungen verdecken, und die Kommunikation verdeckt führen.

Wassermalerey, eine Art zu malen, in welcher die Farben mit Leimwasser, Fr. Détrempe, oder mit Gummiwasser, Fr. Gouache, angemacht sind. Ehe die Oelmalerey erfunden worden, arbeiteten alle Maler nur in Fresko und mit Wasserfarben, entweder auf Mauerwerk oder auf Holz. Wenn sie auf Holz malten, so klebten sie öfters eine feine Leinwand darüber, damit die Bretter nicht auseinander gehen sollten; hernach wurde die Leinwand mit einer weißen Farbe gegründet. Die Farben wurden alsdenn mit Wasser angemacht, worinn zergangener Leim oder gequerlter Eyerdotter mit Feigenästlein war, deren Milchsaft sich mit den Eyern vermischt. Mit diesen auf besagte Art zubereiteten Farben malten sie ihre Gemälde. In der Wassermalerey kann man alle Farben gebrauchen, nur muß man den Ultramarin und die andern blauen Farben mit Lederleim, und niemals mit Eyergelb, anmachen, weil sie davon grün werden. Wenn man auf Mauerwerk malt, so muß die Mauer gut trocken seyn, und man muß ihr vorher zwo recht warme Lagen von Leim geben. Die Mischung mit Eyergelb ist zum Retuschiren gut. Die beste ist mit Lederleim. Will man mit Wasserfarben auf Leinwand malen, so wählet man dazu alte abgenutzte und dichte. Man gründet sie mit Kreideweiß in Lederleim abgerieben, und wenn dieser Grund trocken ist, so gebt man mit einer zwoten Lage darüber. Man reibet alle Farben, jede absonderlich, mit Wasser ab, und wenn man sie braucht, macht man sie mit Leimwasser an. Wenn man sich des Eygelben bedienet, so nimt man zu einem Glase voll Wasser ein Glas Essig, den Dotter, das Weiße, und die Schaale von einem Ey, und querlt dieses alles zusammen mit kleinen frisch abgebrochenen Feigenästlein. Ist nun das Gemälde fertig, so überfirnißt man es, wenn man will, mit gequerltem Eyweiß, und oben darüber einer Lage von Firniß. Doch thut man dieses nur alsdenn, wenn das Gemälde dem Wasser, oder einem feuchten Orte ausgesetzt seyn soll. Der Vorzug, den die Wassermalerey über die Oelmalerey hat, besteht darinn, daß sie keinen Glanz hat, und daß man das Gemälde in allen Arten des Lichts sehen kann, welches aber bey Gemälden von Oelfarben, oder wenn sie mit Firniß übergestrichen sind, nicht angeht. Die Farben zur Miniaturmalerey werden zwar auch mit Gummiwasser angemacht, doch ist sie von der Wassermalerey darinn unterschieden, daß man in jener mit kleinen Punkten arbeitet, in dieser aber die Farben, wie im Tuschen, flach und mit aller Freyheit des Pinsels aufträgt.

Wassermauern, (Wasserbau) wenn steile Ufer mit einer Mauer eingefaßt werden. Man rammet alsdenn Pfähle ein, auf diese Grundpfähle legt man einen Rost, auf den Rost Quadern, und hinter den Quadern mauert man Strebepfeiler an; obenher haubet oder bedecket man die Mauer wieder mit Quadersteinen, die Quadersteine verklammert man mit Eisen, und endlich wird hinterwärts alles, wo möglich, mit Kleyerde ausgefüllet. Das beste Holz zu den Grundpfählen ist das Eichenholz, und in Ermangelung dessen Kiefern, deren Harz der Verwitterung lange widersteht.

Wasser messen. Dieses geschieht bey Mühlen und andern Wassergebäuden vermittelst der Wasserwaage, um die Höhe des Wassers zu finden.

Wassermesser, s. Pegel.

Wassermörser. Man lasse sich ein mit Reifen wohl beschlagenes cylindrisches Fäßchen machen, den Boden 5 bis 6 Zoll stark, die Kammer aber ½ Kaliber tief und weit. In die Kammer thue man Pulver, und lege einen Spiegel darauf. Alsdenn setze man Leuchtkügelchen hinein, die mit Wasserversetzungen versetzt sind, und deren Mündungen über sich stehen. Um die Peripherie aber setze man etwas anders. Hierauf thue man ein Brandrohr in den Körper, unten aber bohre man links und rechts zwey Löcher, eins, das die Leuchtkugeln anzündet, das andere aber, das in die Kammer läuft. Damit aber die Kammer Feuer fange, so bohre man von außen hinein, oben und unten zwey Löcher, stecke Kommunikationsblechlein hinein, an diese aber bevestige man eine Rinne, in deren Mitte Stopinen, oder Kanalsatz, angebracht ist, und verpiche alles gehörig, damit es kein Wasser an sich ziehe, oben aber mache man eine Schwemmung, und feure das Brandrohr wohl an. Will man einen Wassermörser mit verschiedenen Feuerwerkssachen versetzen, so lasse man sich eine cylindrische ausgehöhlte, unterhalb runde Kugel mit einer Kammer, die im Diameter einen Fuß groß, in der Höhe aber 1½ Fuß hoch ist, machen, nehme ein Brandrohr, mache es auf den, in den Körper, auch über die Kammer kommenden Hebespiegel mit Sturzblech vest, damit es nicht wanke. Hierauf setze man in die Rundung auf den Spiegel und um das Brandrohr entweder Lustkugeln, oder sonst dergleichen versetzte Körper, so, daß deren Brandlöcher über sich gerichtet, und mit einem langsamen Zünder versehen sind, feure sie wohl an, setze alsdenn eine wohl passende Scheibe von Holz oder Pappe darauf, streue Sprengzeug darauf, und versehe den Körper vollends mit Wasserraketen, Schwärmern und dergleichen. Auf die Scheibe aber, so durch das Brandrohr geht, mache man zwey kleine Oeffnungen in das Brandrohr, und etliche in die Scheibe, führe durch solche Stopinen zu der untern Versetzung, so wird der obere Theil springen, und zugleich den untern mit den Brandröhren anzünden, da alsdenn, wenn die Brandröhre vollends unten in die Kammer kom, der untere Theil auch spielen wird.

Wassermühlen. Im weitläuftigen Verstande alle diejenigen Mühlen, die vom Wasser getrieben werden; im engern Verstande aber sind es diejenigen Mahlmühlen, worinn alle Arten von Getraide gemahlen werden. In Absicht der Richtung, die das Wasser bey diesen Mühlen bey der Bewegung des Wasserrades nimt, sondern sich alle Wassermühlen in zwey Arten ab, als in ober- und unterschlächtige, und nach dem verschiedenen Bau des Wasserrades sondern sich die unterschlächtigen Wassermühlen wieder von neuem in drey Arten ab, nämlich in Stader-

Strauber- und Panstermühlen. (ſ. alle dieſe) Die Panstermühlen werden auf mittleren und großen Strömen, die bald ſteigen, bald fallen, angelegt. Bey allen unterſchlächtigen Mühlen, die in nicht ſonderlich ſchnell fließenden Strömen angelegt werden, muß das Waſſer durch das Steigen zum Fall genöthiget, und hierdurch der Stoß deſſelben vermehret werden. Es muß daher vor dem Waſſerrade ein Grundwerk (ſ. dieſes) angeleget werden. Hinter dieſem Grundwerk werden die Pansterräder angebracht, welche aus zwey Reifen beſtehen, zwiſchen welchen 24 Schaufeln in gleicher Entfernung von einander waſſerrecht angebracht ſind. Jedes Pansterrad iſt zwar 8 Fuß breit, aber das vorderſte, wenn mehrere bey einer Mühle angebracht ſind, ſo unmittelbar hinter dem Fachbaum ſteht, iſt 14 Fuß 8 Zoll, das mittelſte 17 Fuß, und das dritte 18 Fuß hoch. Denn das vorderſte Rad iſt dem Stoß des Waſſers unmittelbar ausgeſetzt, und wird daher kleiner gemacht, die übrigen aber zunehmend höher, um hierdurch die Kraft zu verſtärken. An der Panſterwelle, welche in dem Panſtergatter (ſ. dieſes) hängt, die 18 Zoll bis 2 Fuß ſtark iſt, wird ein Stirnrad angebracht, welches an jeder Seite einen Trilling beweget. Die Welle dieſes Trillings liegt auf einer Rückſcheere, auf der andern Seite aber unter dem Mühlengerüſt (ſ. dieſes) auf einer Schwelle, die der Müller Vorgeweide nennet. An eben dieſer Welle iſt noch ein Kammrad, deſſen Zähne das Mühlenſteingetriebe bewegen. Das Stirnrad des vorderſten Pansterrades, wenn drey vorhanden ſind, hat 60, das mittelſte 64, und das hinterſte 68 Zähne. Die beyden Trillinge zum vorderſten und mittelſten Rade bekommen 36, zum hinterſten aber 32 Stöcke. Die beyden Kammräder zum vorderſten Pansterrade haben 60, zu beyden übrigen 64 Zähne, und endlich das Mühlſteingetriebe der beyden erſten Gänge zum vorderſten Pansterrade 8, der vier übrigen Gänge aber 7 Stöcke. Die Scheiben oder Reifen aller dieſer Räder werden am beſten aus eichenen Bohlen verfertiget, ſo daß jeder Reif aus zwey unmittelbar neben einander vereinigten Reifen zuſammengeſetzt iſt, jeder dieſer beyden Reifen aber wieder aus vier Theilen beſteht, die nach einem Quadranten abgemeſſen werden. Die Zähne der Räder und die Trillingsſtöcke ſind von Buchenholz. Die Pansterräder können erhöhet und erniedriget werden. Dieſes geſchieht durch das Panſterziehwerk, (ſ. Panſterziehboden und Ziehwerk) ſo wie ſich die Panſterwelle verrückt, ſo verrückt ſich auch natürlicherweiſe die Kammradswelle, da dieſe mit dem Pansterrade vereiniget iſt, und ſie hebt und erniedriget ſich ſo, wie dieſe. Denn wird das Pansterrad erhöhet, ſo erhöhet ſich auch zugleich das Stirnrad, und entfernt ſich alſo von beyden Trillingen. Dieſe müſſen daher näher an das Stirnrad gerückt werden, und umgekehrt. In dieſer Abſicht wird die Pfanne der Kammradswelle nicht unmittelbar auf einer Grundſchwelle angebracht, ſondern auf dieſe Schwelle ruht die Rückſcheere. (ſ. dieſe) In das Loch der Rückſcheere wird die Rückſtange, (ſ. dieſe) eine Hebel, geſteckt, und die unterſte Spitze dieſer Rückſtange wird gegen den Bolzen der Grundſchwelle geſtellet. Vermittelſt dieſer Rückſtange wird nun die Rückſcheere verſchoben, nähert hierdurch dem Stirnrade den Trilling, wenn jenes mit dem Pansterrade erhöhet worden, und man ſchiebet ſie ſolchergeſtalt auch wieder zurück, wenn das Stirnrad erniedriget werden ſoll. In beyden Fällen komt zwar die Kammradswelle ein wenig ſchief zu liegen, aber ohne Schaden. Soll der Mühlſtein eines einzigen Ganges geſchärft werden, ſo rückt der Müller gleichfalls den Trilling dieſes Ganges auf die vorgedachte Art von dem Stirnrade ab, aber dergeſtalt, daß die Zähne des Stirnrades die Trillingsſtöcke nicht gänzlich ergreifen können. Dem ohngeachtet kann der zweyte zugehörige Gang gehen. Das Getriebe, ſo den Mühlſtein beweget, ſitzt an einer eiſernen ſenkrechten Welle, dem Mühleiſen, und dieſes Eiſen trägt das Mühlſteingetriebe, ſo von dem obengedachten Kammrade beweget wird. Das Mühleiſen durchbohret die Mühlſteine in der Mitte, unten läuft es ſpitzig zu, und ſteht hier in einer eiſernen Pfanne, die auf dem Steg angebracht iſt. Es läuft aber dieſes Eiſen nicht unmittelbar in der Pfanne, ſondern auf einer ſtählernen Platte, ſo in der Pfanne liegt, und in der Mitte eine ſenkrechte Vertiefung hat, in welche die Spitze des Mühlſteineiſens eingreift. Die Schnelligkeit, womit dieſes Mühleiſen umläuft, nöthiget den Müller, beſtändig dahin zu ſehen, daß ein Stück Talg in der gedachten Pfanne liegt, welches einer Entzündung vorbeuget. Das Mühleiſen durchbohret den Bodenſtein, und trägt vermittelſt der eiſernen Haue (ſ. dieſe) den Läufer. Auf der Decke des Mahlgerüſtes (ſ. dieſes) liegt der Bodenſtein (ſ. dieſen) in dem Geſchlinge, ein ſtarker hölzerner Rahm, unbeweglich verkeilt, auch wohl in etwas in das Gerüſte verſenkt. Das Mühleiſen ſteht völlig ſenkrecht in der Buchſe dieſes Steins, und wird daher verkeilt, wenn ſich das Loch der Buchſe etwas ausläuft. Oben auf der Spitze des Mühleiſens ſteckt die Haue, vermittelſt derſelben trägt das Mühleiſen den Läufer. (ſ. dieſen) Die Haue greift in ein Lager ein, welches nach ihrer Größe und Geſtalt in der unterſten Fläche des Läufers ausgehauen iſt, und ſie kann daher den Läufer vermittelſt des Mühleiſens bewegen. Der Läufer muß auf dem Bodenſtein genau parallel ſchweben. Es trifft ſich aber häufig, daß der Läufer nach dem Schärfen auf einer oder der andern Seite hängt, entweder weil er nicht eine ſchickliche Lage auf der Haue erhalten, oder weil ſich das Mühleiſen in etwas verrückt hat. Dieſes muß der Müller durch die Ober- und Unterlehre (ſ. beyde) verbeſſern. Oefters muß der Läufer von dem Bodenſtein etwas entfernt, zuweilen aber dieſem genähert werden; daher muß das Mühleiſen nebſt dem Läufer ſenkrecht hinauf und hinab geſchoben werden können. In dieſer Abſicht liegt der Steg auf der Tragebank, (ſ. dieſe) welche ſenkrecht hinab und hinauf beweget werden kann. Sie iſt nämlich in einem Zapfenloch eines Stiels, welches höher iſt, als der Zapfen der Tragebank, der in dem Zapfenloche ſteckt, und ſie ſpringt überdem vor dem Stiel in etwas vor. In dieſem vorſpringenden Theile der Tragebank iſt eine eiſerne Schiene ſenkrecht beveſtiget, welche un-

mittelbar unter einem Hebel einen zweyten vorspringenden Balkenkopf durchbohret. Die Schiene hat verschiedene Löcher, damit man sie und zugleich den Balkenkopf senkrecht in die Höhe schieben, und mit einem eisernen Nagel in einem oder dem andern Loche der Schiene über dem Balkenkopf befestigen könne. Diese Bewegung geschieht durch die Hebelatte, einem Hebel auf der Schiene. Man legt nämlich unter die Hebelatte und auf den Balkenkopf einen Klotz zur Unterlage, wenn man die Schiene erhöhen will. Gesetzt also, man will die Schiene und zugleich die Tragebank senkrecht hinauf bewegen, so wird auch zugleich der Steg erhöhet, der auf der Tragebank aufliegt. Also wird auch hiedurch der Läufer erhöhet, und von dem Bodenstein entfernet, diesem aber wieder im Gegentheil genähert, wenn der Müller die Schiene mit der Tragebank hinab läßt. Zugleich um den Läufer und Bodenstein steht ohne weitere Befestigung ein starker Lauf, (s. diesen) welcher bey dem Mahlen das herum treibende Mehl zurück hält, daß es nicht verfliege. Ueber den Mühlsteinen liegt in schräger Richtung die Rumpfleiter, (s. diese) und auf dieser der Rumpf mit seinem Schuh. (s. beydes) Man kann alles dieses von den Steinen abnehmen, wenn diese geschärfet werden sollen. Die untere Oeffnung des Rumpfs, wodurch das zu mahlende Getraide durch den Schuh in die Steine fällt, hat einen senkrechten Schieber, den man vermittelst einer Schnur und eines hölzernen Wirbels richten, und die Oeffnung des Rumpfs erweitern und verengen kann. In dem ersten Fall fällt mit einem Mal viel Getraide aus dem Rumpf, in dem letztern aber wenig, denn wenn die Mühle stark geht, so kann der Müller mehr Getraide mit einem Mal zwischen die Mühlsteine fallen lassen, als wenn sie schwach geht. Damit nun aber das Getraide ununterbrochen aus dem Rumpf zwischen die Mühlsteine laufe, so muß der Schuh beständig geschüttelt werden. Daher ist unter dem Schuh der senkrechte Rührnagel, der von den Zacken des Warzenringes (s. beyde) beständig bewegt wird, und den Schuh unaufhörlich schüttelt, daß dieser das Getraide fallen läßt. Das von dem Mühlstein zerriebene Getraide fällt durch das Mehlloch (s. dieses) in den Beutel, der in dem Mehlkasten (s. diesen) loß ausgespannet ist. Dieser steht vor dem Mühlengerüste, und vor dem runden Loch dieses Kastens steht der Vorkasten, worein alles das Mehl fällt, so nicht durch den Beutel durchfällt. Vermittelst des Schaubbretts (s. dieses) kann der Beutel schlaffer oder straffer ausgespannt werden. Der Beutel wird in diesen Wassermühlen beständig durch das Sichtzeug (s. dieses) geschüttelt, und das feine Mehl von den Kleyen dadurch abgesondert und ausgestäubet. Das Mehl fällt nämlich durch den Beutel in den Mehlkasten, und was nicht durch kann, in den Vorkasten. So ist der innerliche Mechanismus einer Wassermahlmühle beschaffen, sie sey eine Panster- Strauber- oder Stabermühle, oberschlächtig oder unterschlächtig. (s. Syr. Handw. und Künste, Sammlung XII. Fig. I. bis IX.)

Wassernadel, ein Werkzeug, durch welches man ein Quellwasser entdecken kann, ohne daß man durch das Bohren Versuche macht. Man nennt sie deswegen auch die sogenannte magnetische Wassernadel. Man macht aus Ellern- oder Weidenholz, welches eine Sympathie mit dem Wasser haben soll, einen Pfeil, fast wie eine Magnetnadel, doch also, daß das eine Theil von einem andern recht trocknen Holze gemacht sey, das andere Stück aber von dem gedachten grünen Ellern- oder Weidenholz, welche beyde Stückchen in der Mitte ein metallnes Häkchen haben, und darauf auf einem scharfen Stift genau horizontal stehen. Es kann darunter eine kleine Stellage, auf welcher die Nadel ruhet, gemacht werden. Will man nun mit diesem Werkzeuge erforschen, ob an einem Orte Quellen oder Wasseradern vorhanden sind, so trägt man dies Werkzeug früh Morgens vor der Sonnen Aufgang an denjenigen Ort, und setzet es auf die Erde, und nach etlichen Stunden sieht man wieder zu, hat sich das ellerne oder weidne Stück nach der Erde geneigt, so ist daselbst gewiß Wasser vorhanden, weil dieses Holz eine Sympathie mit dem Wasser hat, und solches begierig nach sich zieht. Noch größer ist die Wirkung, wenn man die Nadel mit Wolle umwickelt. Auch kann man diese Nadel auf eine andere Art einrichten: man nimt eine kleine Kugel, oder sonst ein klein Stückchen Holz, bohret auf jede Seite ein klein Loch hindurch, und steckt auf jede Seite eines von den oben gedachten Hölzern, nämlich ein nasses und ein trockues hinein. Ferner steckt man übers Kreuz eine Nähnadel als eine Achse durch, wie an einer Waage, und legt die beyden Enden dieser sogenannten Achse auf eine aufgerichtete Gabel. Oben darüber macht man wider den Thau eine Decke. Bey diesem Versuche wird es jedem wunderlich vorkommen, daß, wenn Wasserquellen oder Adern vorhanden sind, das ohnedem nasse und voller Wasser stehende Holz noch mehr Wasser an sich zieht, und schwerer wird, hingegen das trockne, so das Wasser eher annehmen könnte, dennoch leichte bleibt.

Wässern, das Leder. (Lohgerber, Weißgerber) Dieses geschieht gleich Anfangs mit den Ledern, wenn sie gegerbet werden sollen. Man weichet dieselben in Flußwasser ein. Die frischen oder grünen Leder, d. i. die sogleich nach dem Schlachten eingeweicht werden, dürfen nur kurze Zeit in dem Wasser verbleiben, denn diese werden nur bloß deswegen eingeweichet, damit das Wasser das Blut aussauge. Sie werden also wieder aus dem Wasser genommen, sobald das Blut ausgewässert worden; die trocknen Häute aber müssen im Gegentheil zugleich im Wasser erweichet werden, und so lange im Wasser liegen, bis sie geschmeidig sind. Hierüber verfließen einige Tage, doch werden sie im Sommer in kürzerer Zeit geschmeidig, als im Winter. Nach einiger Meynung soll das Garmachen des Leders weit besser von statten gehen, wenn die Häute bis zum Sättigungspunkt im Wasser verbleiben. Die Häute müssen aber nicht im Wasser in Fäulniß übergehen, und es zeigt sich ein übler Geruch, woraus der Gerber urtheilet, daß die Häute bis zu dem gedachten Sättigungspunkt im Wasser geweichet haben. Die Häute werden bey dem Wässern mit einem Strick an der Waschbank im Fluß be-

veſtiget, und man läßt ſie im Strom ſchwimmen oder fließen. Es iſt gut, wenn die eingeweichten Felle täglich ein paarmal ausgewaſchen werden, zumal wenn der Strom viel Schleim bey ſich führet, der ſich auf die Häute ſetzt, und ſie matt und ſchlaff machet. Dieſes erfolgt auch, wenn die Felle zu lange im Waſſer liegen bleiben. Bisher iſt die Rede von den großen Ochſen- oder Rindshäuten der lohgaren Leder geweſen. Die Schaaf- und andre Felle der Weißgerber müſſen gleichfalls nach der gedoppelten Abſicht eingeweicht werden. Die grünen werden im Sommer nur ein paar Stunden, und im Winter eine Nacht durch eingeweichet; trockne Leder aber bleiben 2 Tage im Fluß. Die Abſicht iſt, wie bey der vorigen Art, um das Blut auszuwäſſern, und das Leder ſelbſt zu erweichen. Das Blut muß mit Sorgfalt ausgewaſchen werden, denn ein Leder erhält an ſolchen Stellen, wo Blut ſitzen bleibt, blaue Flecke, die noch ſichtbarer ſind, wenn das Leder gar gemacht iſt. Nach dem Wäſſern werden die Leder geſchabt (ſ. Schaben) und geſtrichen. (ſ. Streichen)

Wäſſern, ſ. Moiriren.

Waſſernöthig, ſ. Waſſernöthige Zechen.

Waſſernöthige Zechen, Fr. Mines in ondées, (Bergwerk) Zechen, die mit vielem Waſſer beſchweret ſind, und weder Stolln, noch andre Gelegenheit haben, ſolche fortzubringen, und dadurch in der Arbeit gehindert werden.

Waſſerpaß, Fr. Horizontal, wird diejenige Linie genannt, deren alle nach Gefallen angenommene Punkte von dem Zentro der Erde gleich weit entfernet ſind. Es hat daher die Benennung, daß alle Punkte in der Oberfläche eines ſtillſtehenden Waſſers gleich weit von dem Mittelpunkt der Erde abſtehen.

Waſſerpaß ſeyn, heißt ſoviel als wagrecht ſeyn, mit dem Horizonte eine Linie machen.

Waſſerperlen, nachgemachte Perlen, denen man ein Waſſer, oder einen Glanz, und eine Farbe giebt, wodurch ſie den ächten ziemlich gleich kommen. Ehedem wurden ſie bloß von Glas gemacht, mit einer Farbe von Queckſilber darinnen. Nachher aber nahm man Wachs dazu, welches mit einem glänzenden Fiſchleim überzogen wurde. Endlich hat man in Frankreich erfunden, ſie von einem den ächten Perlen ſo ähnlichen Waſſer und Glanze zu machen, daß die Augen dadurch betrogen werden, und Kenner dazu gehören, ſie von den wahren zu unterſcheiden. Die ſchönſten von dieſen beyden letzten Arten Waſſerperlen kommen aus Frankreich und Italien.

Waſſerpfanne, (Vitriolſiederey) eine Pfanne von Bley gegoſſen, die oben im Lichten 8 Fuß lang, 6 Fuß weit, unten aber 7 Fuß lang und 5 Fuß weit iſt, und an Bley bis 7 Zentner wiegt. Sie ſteht neben der Siedpfanne, die erſte Lauge darinn zu kochen.

Waſſerpferdegöpel, ein Göpel, der vermittelſt eines Pferdes herum getrieben wird, und das Waſſer aus den Bergwerken fördert. (ſ. Göpel)

Waſſerpflanze zu Papier, eine Pflanze der Alten, woraus Papier verfertiget wurde, und eine Höhe von 9 oder 10 Ellen Bogen lang hatte. Ihre Stengel waren dreyeckig, von der Dicke, daß ſie mit einer Hand umſpannet werden konnten; ihre Wurzel krumm, und endigte ſich in einen Büſchel von Haaren, oder in einen Federbuſch, der aus langen und ſchwachen Fäden zuſammengeſetzt iſt. Die Aegyptier nennen dieſe Pflanze Berd. Sie iſt bey den neuern Kräuterkundigen unter dem lateiniſchen Namen Papyrus Syriaca et Siciliana und Cyperus, mit verſchiedenen Beynamen beſchrieben. Das beſte Papier wurde aus dem Innern der Pflanze gemacht, und das Papier unterſchied ſich in ſeiner Güte nach den verſchiedenen Lagen des Innern dieſer Pflanze.

Waſſerpflug, (Waſſerbau) ein Werkzeug, womit der Grund eines Kanals oder Graben, der vertieft werden ſoll, aufgelockert wird, welchen nachmals die Fluth bis zum Ausfluſſe fortjaget.

Waſſerplatz, (Schifffahrt) ein Ort, wo die Schiffe Waſſer holen. Die Schiffer ſind oft genöthiget, weit zu ſegeln, und manche Rheede zu umfahren, um Oerter zu ſuchen, wo man gutes Waſſer findet. Die Tagebücher und Nachweiſungen der Schiffer vergeſſen nie zu bemerken, wo man bequeme Waſſerplätze findet, um andre davon zu benachrichtigen.

Waſſerpohl, Pohl, eine Niedrigkeit oder Grund, ſo nicht tief mit Waſſer beſloſſen iſt.

Waſſerprobe der Metalle, eine Art von Metallprobirung, da man ſolches im Waſſer wiegt. Je leichter ein Körper als ein anderer in der Luft wiegt, deſto mehr verliert er, wenn man ihn mitten im Waſſer ſchwebend wiegt, von ſeiner Schwere, d. i. er wiegt im Waſſer ebenfalls viel leichter, als ein ſchwerer Körper. So büßet das leichte Zinn von ſeiner Schwere, im Waſſer gewogen, viel mehr ein, als das ſonſt ſchwere Silber. Denn es verlieren 18 Pfund Silber im Waſſer nur 1½ Pfund, und 37 Pfunde Zinn 5 Pfunde. Es wird nämlich ein jeder Körper im Waſſer um ſo viel leichter, als die Waſſermaſſe wiegt, welche der Körper aus ihrer alten Stelle treibt. Gold iſt 19 Mal, Silber 11 Mal, Kupfer 8 Mal, Zinn 7 Mal ſchwerer als das Waſſer, folglich verliert Gold im Waſſer gewogen, den 19ten Theil, Silber den eilften, Kupfer den 8ten, und Zinn den ſiebenten von ſeiner Schwere, ſobald man ein Metall nach dem andern im Waſſer abwiegt. Das ſicherſte Abwiegen geſchieht im deſtillirten Waſſer, welches durch keine Silberſolution mehr aufgetrübet wird, mit Metallen, die zu Kugeln gegoſſen, und an Fäden an die eine Waagſchaale aufgehänget werden, indeſſen in der andern Waagſchaale die Gewichte liegen. Die Kugel und das Probirwaſſer werden in ſiedendes Waſſer vor dem Wägen eine Weile geſtellet, damit beydes, Metall und Waſſer, einen gleich großen Grad von Wärme annehmen möge; denn man weis, daß recht ſiedendes Waſſer nicht über einen gewiſſen Grad erhitzt werden kann. Und hierauf geht das Wiegen im Waſſer vor, und man wird finden, daß Gold, welches 19 Karate vorher in der Luft gewogen, nunmehr im Waſſer hängend verlangt, daß man auf der andern Waagſchaale, um das erſte Gleichgewicht wieder zu bekommen,

men, ſchon ein Karat heraus nehme, weil das Gold um 1 Karat im Waſſer leichter geworden, und das fortgetriebene Waſſer wiegt eben dieſes eine Karat ſchwer. Will man wiſſen, wie viel der wahre Gehalt eines Goldes iſt, ſo verfährt man alſo: Man weis, daß 9 Pfund Gold in der Luft gewogen, im Waſſer ½ Pfund, und 9 Pfund Silber darinn ½ Pfund verlieren. Nun hängt man ſeine beyde 9 Pfund mit einer Schnur an eine Waagſchaale in ein Gefäß voll Waſſer, ſo daß ſich das Metall bis zur Mitte des Waſſers, aber nicht bis an den Boden, untertauche. Denn ſo muß man dieſe Abwägung anſtellen, ſonſt trägt nicht bloß das untere Waſſer, ſondern auch der Boden des Geſchirres, einen Theil von der Metallſchwere. Hierauf wiegt man das ganze Stück im Waſſer ab, und es verliert im Waſſer $\frac{1}{16}$ Pfund von der geſammten Schwere. Folglich kann man durch die Rechnung heraus bringen, daß 3 Pfunde Gold und 6 Pfunde Silber in der Maſſe vorhanden geweſen. (ſ. auch Schwere der Proben)

Waſſerpumpe, Handpumpe, (Bergwerk) ein aus Röhren, einem Pumpenſtock und einer Zugſtange beſtehendes Schöpfwerk, welches mit der Hand regieret, und das Waſſer dadurch ausgepumpet werden kann. Bey den Bergwerken ſind davon dreyerley Arten, als **Krütſchelpumpen**, welche oben an der Pumpenſtange ein Kreuzholz haben, wie eine Krücke oder Krütſche. **Druckelpumpen**, daran eine Stange an einem Nagel beveſtiget iſt, welche an einem Ende niedergedrückt wird, und am andern Ende den Stock in die Höhe zieht, und **Schwengelpumpen**, woran ein Schwengel beveſtiget iſt, durch deſſen Hin- und Herziehen der Stock auf und nieder gezogen wird.

Waſſerpyramide, Fr. Pyramide d' Eau. (Waſſerkunſt) Dieſe beſteht aus einem Poſtement, welches in einem Baßin ſteht, auf welchem an den vier Ecken Delphinen liegen, worauf die vier Ecken der Pyramide ruhen. Die ganze Pyramide beſteht aus ſtuffenweiſe eingeſchobenen bleyernen Platten, ſo vergüldet ſind, über welche das Waſſer aus Röhren, welche in den Ecken ſich befinden, auf die oberſte Platte ſich ergießt, hernach von einer zur andern abfällt, und durch die Delphinen ſich ins Baßin ergießt.

Waſſerrad, das Rad an einer Mühle, darauf das Waſſer durch das Mühlengerinne ſchlägt, ſolches umtreibet, und dadurch den ganzen Mechanismus der Mühle in Bewegung ſetzt. Es ſteht außerhalb der Mühle an einer Welle, deren Hälfte in die Mühle reicht, und daran das Kämmrad ſteht. Die Bretter, daran das Waſſer ſchlägt, heißen die Schaufeln. Wenn dieſe innerhalb der Felgen ſtehen, ſo heißt es ein Staberrad, oder wenn das Rad zwey Gänge treiben ſoll, ein Panſterzeug; wenn aber die Schaufeln oben an die Stirn eingeſetzt werden, ſo iſt es ein Straubzeug. Ein Waſſerrad iſt oberſchlächtig, wenn das Waſſer von oben darauf fällt, unterſchlächtig, wenn das Waſſer unten daran ſtößt. Jene werden angebracht, wo der Waſſerſtand klein, und das Gefälle groß, dieſe hingegen wo der Waſſerſtand groß, und das Gefälle klein iſt.

Waſſerrakete. Man nehme Hülſen von 8 bis 16 Loth, ſchlage ſie zu 7 Kaliber hoch mit folgendem Satz: Man ſetze darauf eine Schlagſcheibe, alsdenn 2 Kaliber hoch Pulver zum Schlage, biege das vorſtehende Papier ein wenig hinein, den Reſt des Papiers reite man zu, verknüpfe ihn, und bohre die Kehle der Hülſe einen Kaliber tief an. Oder man mache auf den Cylinder des Unterſatzes ein klein Dörnchen mit einer Warze, räume die Oeffnung etwas aus, ſtecke Stopinen hinein, und mache ſie mit Anfeurung veſt, damit ſie nicht abfallen könne, ſo ſind ſie gut zum Verſetzen. Will man, daß die Rakete über ſich brenne, ſo kann man in das Ende etwas Bley thun, jedoch nicht zu viel, weil ſonſt die Rakete lange unter dem Waſſer bleibt und ſobald nicht hervor kommen kann. Der Satz iſt 32 Loth Salpeter, 8 Loth Schwefel, 12 Loth Kolen, und 12 Loth Pulverſtaub.

Waſſerraketen, die nicht unter das Waſſer gehen, ſondern über ſich ſchwimmend brennen. (Feuerwerker) Eine Hülſe, die gehörig geſchlagen, und mit einem Schlage verſehen iſt, wird ungefähr ½ in den Satz eingebohret, und an ſolche Hülſe ein Cylinder beveſtiget, der halb ſo lang, als die Rakete, auch oben und unten mit einer Scheibe, worinn ein Loch nach der Weite der Hülſe ſeyn muß, verſehen iſt. Man ſtecket ſolche in die Rakete, macht ſie veſt, tauchet die Rakete nebſt dem Cylinder in geſchmolzen Pech, oder Wachs, zündet ſie an, und wirft ſie in das Waſſer. Der Cylinder iſt im Durchſchnitt dreymal ſo dick, als die Rakete. Oder man machet an die verfertigte Hülſe einen Kegel von Pappe, ſtecket ſolchen bis an den Hals in die Rakete, machet ihn veſt, und tauchet ihn alsdenn in Pech, zündet ſie bey der Anfeurung an, und wirft ſie in das Waſſer.

Waſſerraketen, die, ſo ſie eine Zeitlang gebrannt, Schwärmer von ſich werfen. Man mache Hülſen, darein 1 bis 2 löthige Hülſen von Schwärmern gehen, ſchlage ſie zu drey Diameter hoch mit Waſſerraketenſatz, alsdenn thue man etwas Pulver dazu, und darauf einen zu zwey Zoll tief gebohrten und angefeuchteten Waſſerſchwärmer, der genau die Länge der Hülſe hat, verpappe die Hülſe oben mit Papier, und beſtreiche alles mit Talg, oder tauche ſie in Waſſer. Den Schwärmer kann man auch mit Talg beſtreichen, damit er kein Waſſer an ſich ziehe. Statt der Schwärmer kann man auch Waſſerlichter, die mit einem Schlag verſetzet ſind, nehmen. Man kann auch die Waſſerraketen drey Mund hoch mit Waſſerſatz verſehen. Auch wenn man will, daß die Raketen unter das Waſſer untertauchen ſollen, ſo ſchlägt man anſtatt des Hellſatzes eine Schaufel von Pulverſtaub, und giebt etliche Streiche darauf, und ſo wechſelsweiſe. Man muß dergleichen Raketen gleich ſchlagen, daß ſie ſich untertauchen, und wieder hervor kommen.

Waſſerraketen, ſo andere auswerfen. Man mache eine große Rakete, und bringe zu Ende ein Gewicht von Bley an, an beyden Seiten aber beveſtige man zwey Cylinder mit Böden, auf die Böden aber thue man Sprengzeug und Pulver, ſetze darein Waſſerſchwärmer, laſſe die

Kommunikation von der großen Hülſe heraus gehen in die Kammer des Cylinders, überziehe ſie mit Papier und tauche ſie in Wachs, zünde ſie an und werfe ſie in das Waſſer, ſo brennt ſie ſenkrecht, und wirft Schwärmer aus.

Waſſerrad, halboberſchlächtiges, (Mühlenbau) ein oberſchlächtiges Waſſerrad, worauf das Waſſer nicht über dem Rade, aber in einer merklichen Höhe frey auf die Schaufeln fällt.

Waſſerrad mit Schnecken, wo das Waſſer aus einer Schnecke in die andere gegoſſen wird. Ein Waſſerrad, ſo zugleich auch ein Schöpfrad abgeben muß, und das Waſſer durch ſeine Käſten in einen Trog ausſchüttet, hat auf dem andern Ende der Welle ein Kammrad ſtecken, dieſes treibt ein Getriebe an einer hohen ſenkrecht ſtehenden Welle, woran daſſelbe beveſtiget iſt. An dieſer Welle ſind ſoviel Stirnräder in einer Entfernung übereinander angebracht, als Schnecken übereinander in Bewegung geſetzt werden ſollen, und aus dem unterſten Waſſerkaſten geht eine ſchrege liegende Waſſerſchnecke oder Waſſerſchraube nach einem andern Waſſerkaſten in die Höhe durch, und unten an dem Ende deſſelben iſt ein Getriebe angebracht, welches durch das unterſte Stirnrad in Bewegung geſetzt wird, und die Schnecke mit beweget. Dieſe gießt in den obern Kaſten das Waſſer aus, und ſo fort alle folgenden heben das Waſſer aus dem untern in den über ſich liegenden höhern Kaſten, bis es endlich aus dem oberſten Kaſten durch eine Röhre wieder herab fällt. (ſ. Leupolds Waſſerkunſt 2ter Theil Tab. III. Fig. I.)

Waſſerrad mit Waſſerſchnecken, eine Maſchiene, mit welcher man das Waſſer aus einem Ort ausheben und wegſchaffen kann. An der Welle eines Waſſerrades iſt ein Kammrad beveſtiget, ſo in ein großes Getriebe eingreift, und ſolches mit ſeiner Welle umtreibet, an welcher Welle ſoviel Stirnräder vorhanden ſind, als Schnecken angebracht werden ſollen. Ein jedes dieſer Stirnräder greift wieder in ein dergleichen Stirnrad, ſo an der Waſſerſchnecke veſt iſt, alſo daß wenn das Getriebe die Stirnräder umtreibt, auch die Schnecken mit umgetrieben werden. Es wird ferner die Stellage oder das Gerüſt ſo eingerichtet, daß man die Räder durch Schrauben niedrig oder hoch ſtellen kann, welches aber unnütz iſt, da man ſolches mit Hebebäumen verrichten kann.

Waſſerrad, umlaufendes. (Feuerwerker) Man läßt ſich eine flache hölzerne Schüſſel mit einem flachen Rande machen. Alsdenn nimt man ein Brett, und ſchneidet ſolches zu einem Achteck, die Seiten aber läßt man anhöhlen, bindet Raketen darauf, und kommuniziret ſie gehörig, in die Mitte aber ſetzt man eine Waſſerkugel, und in der Peripherie herum ſetzet man kleine Bienenwaſſerſchwärmer, kommuniziret alles wohl, macht ſolches Rad auf die Schüſſel veſt, den ganzen obern Körper aber tauchet man zuletzt in heiß gemachtes Pech, damit keine Feuerführung naß werde, zündet das Rad an, und ſetzt es auf das Waſſer, ſo wird es, wofern es gut gemacht iſt, eine ſchöne Wirkung thun.

Waſſerrand, Waſſerlinie, Waſſermerck, (Schiffsbau) der Theil des Schiffes, ſo ſich gerade über dem Waſſer befindet. Jedes Schiff hat ſeinen geſetzten Waſſerrand, wie tief es gehen muß, wenn es gehörig beladen iſt. Man hat dieſe Linie vorne und hinten bezeichnet, und einen Maaßſtab oberhalb und unterhalb angebracht, welcher in Schuhen und Zollen zeiget, wie tief ein Schiff geht. Dieſer Waſſerrand iſt derjenige Theil des Schiffes, wo die Fäulung und Würmer das Holz zuerſt angreifen, daher man vorgeſchlagen hat, das Schiff außerhalb in dieſer Gegend mit drey Fuß breiten Kupferplatten zu bekleiden.

Waſſerſack, Fr. Creux ou les eaux s'aſſamblent, (Bergwerk) ein Ort in der Grube, dahin die Waſſer von ſelbſt zuſammenfließen oder geleitet werden, daß ſie die Arbeit nicht hindern, und aus ſolchem Waſſerſack oder Sumpf durch das Kunſtgezeuge gefaſſet und gehoben werden können.

Waſſerſack am Kunſtrade. (Bergwerk) So nennet man den Raum zwiſchen den Schaufeln, worein das Waſſer fällt.

Waſſerſäule, Fr. Colonne d' Eau, der ſtarke Waſſerſtrahl in einer Waſſerkunſt, der an ein Säulenkapital tritt, und einer Säule gleichet.

Waſſerſäulenmaſchiene, (Bergwerk) eine Maſchiene, wodurch man die Grubenwaſſer hebet, und aus den Bergwerken fördert. Man macht zu dieſem Endzweck eine Einfallsröhre oder Interjektionsröhre, (ſ. dieſe) die 30 bis 50 und mehr Lachter hoch, und 6 bis 7 Zoll weit iſt, oben aus hölzernen, und unten hingegen aus 1 Zoll dicken eiſernen Röhren. Die eiſernen Röhren faßt man an den Wechſeln (ſ. dieſe) mit einem Aufſatz, als wie ein Satz ein, und macht über dieſe Röhre einen Waſſerkaſten, damit beſtändig hinlänglich Waſſer über derſelben ſtehe. Mit dieſer Einfallsröhre verbindet man eine horizontale eiſerne Kommunikationsröhre, die 18 Fuß lang iſt, und mit dieſer einen metallnen Stiefel, der 6 bis 12 Zoll weit, und nach der Größe des Hubs, den man haben will, 6 bis 8 Fuß hoch, und bis 1¼ Zoll im Metall dick iſt. Man machet an dieſen Stiefel an einer Zugſtange einen Kolben, der entweder aus drey Zoll dicken zuſammengeſetzten Scheiben Büffelsleder, die zwiſchen zwey eiſernen Blechen an die Stange angeſchraubet ſind, oder aus einer zwey Zoll dicken metallnen Scheibe beſteht, worauf drey Zoll hoch lederne Schelben zwiſchen einem eiſernen Kreuz liegen. Dieſe Zugſtange hängt man vermittelſt einer Uhrkette an einen ungleichartigen Waagebalken, der 30 Fuß hoch über dem Boden der Maſchiene liegt, 18 Fuß lang, und um ⅓ ſeiner Länge in ſeiner Achſe beweglich iſt, und an dem einen Ende einen Gewichtkaſten hat, worinn man beynahe ſoviel Gewicht legen kann, als die Schachtſtangen ſchwer ſind. Man legt in der Entfernung von 6 Fuß über dem Stiefel ein 9 Fuß hohes Rad an die Zugſtange, und die Zugſtange wird vermittelſt einer Uhrkette an dem einen Ende angehangen. Vermittelſt eines Nagels auf dem Rade wird die Uhrkette gleichfalls angehängt, welche Kette denn, wenn der Hub aus iſt, von da an, wo ſie an das Rad angehän-

Bachof, Johann Jakob, Dr. der Rechte, geb. 1. Juli 1768 zu Stuttgart, † 1. Juli 1847 daselbst, wurde 1793 Advokat, 1797 Hofgerichtsadvokat, 1798 Hofgerichtsassessor, 1806 Hofgerichtsrat, 1807 Tribunalsrat, 1809 Obertribunalsrat, 1817 Obertribunalsvizepräsident, 1819 Obertribunalspräsident, 1821 Präsident des Kassationshofs, 1823 Präsident des Obertribunals, 1824 Präsident des Kassationshofs, 1825 Präsident des Obertribunals, 1826 Präsident des Kassationshofs, 1827 Präsident des Obertribunals, 1828 Präsident des Kassationshofs, 1829 Präsident des Obertribunals, 1830 Präsident des Kassationshofs, 1831 Präsident des Obertribunals, 1832 Präsident des Kassationshofs, 1833 Präsident des Obertribunals, 1834 Präsident des Kassationshofs, 1835 Präsident des Obertribunals, 1836 Präsident des Kassationshofs, 1837 Präsident des Obertribunals, 1838 Präsident des Kassationshofs, 1839 Präsident des Obertribunals, 1840 Präsident des Kassationshofs, 1841 Präsident des Obertribunals, 1842 Präsident des Kassationshofs, 1843 Präsident des Obertribunals, 1844 Präsident des Kassationshofs, 1845 Präsident des Obertribunals, 1846 Präsident des Kassationshofs, 1847 Präsident des Obertribunals.

the Mischief-Maker, and the Mischief-Maker to the Mischief-Taker, and the Mischief-Taker to the Mischief-Breeder, and the Mischief-Breeder to the Mischief-Worker, and the Mischief-Worker to the Mischief-Doer, and the Mischief-Doer to the Mischief-Monger, and the Mischief-Monger to the Mischief-Framer, and the Mischief-Framer to the Mischief-Plotter, and the Mischief-Plotter to the Mischief-Contriver, and the Mischief-Contriver to the Mischief-Inventor, and the Mischief-Inventor to the Mischief-Hatcher, and the Mischief-Hatcher to

Hals völlig zu, ſtopfet etwas Papier darauf, und ſchlägt von nachfolgendem Satz nicht völlig bis in die Mitte; hierauf ſetzet man ein rundes Schlagſcheibchen, räumet es ein wenig auf, thut etwas Pulverſtaub und ganzes Pulver darauf; alsdenn wieder ein Scheibchen, und ſchlägt die Hülſe vollends aus mit Satz, oben aber ſchlägt man wieder ein wenig Erde vor, würget das Ende zu, und verknüpfet und verleimet es von beyden Seiten. Alsdenn bohret man verkehrt an den Enden Löcher ein bis auf den Satz, verſieht die Löcher mit Stopinen, feuret ſie nochmals gehörig an, und verſetzt ſie in Waſſerkörper, ſo wird man eine ſchöne Wirkung ſehen. Der Satz zu dieſen Schwärmern beſteht aus 32 Loth Salpeter, 12 Loth Schwefel, 8 Loth Pulverſtaub, und 8 Loth groben Kolen.

Waſſerſchwimmer, Kammzwecken, (Nagelſchmid) kleine Schloßnägel, die nur einige Linien lang ſind, und auf dem Amboß ſo fein ausgearbeitet werden, daß 1500 in einer Eyerſchaale auf dem Waſſer ſchwimmen, und daher auch den erſten Namen erhalten haben. Sie gehören mit unter das Meiſterſtück dieſes Profeſſioniſten, die Buchbinder beveſtigen damit die Haken an den Büchern.

Waſſerſeige, Fr. le canal du conduit, (Bergwerk) der Boden des Stollns, oder eine darein gehauene Rinne, auf welcher die in der Grube vorhandene Waſſer abgeführet werden.

Waſſerſeite, (Waſſerbau) zum Unterſchied der Schlickſeite iſt an Höftwerken die Seite, ſo dem Strome zu Auffangung und Abhaltung deſſelben queer entgegen gerichtet iſt.

Waſſerſtand, die beſtimmte Höhe des Waſſers in einem Fluß. Dieſe Beſtimmung geſchieht nicht nur durch die Quantität des im Stromkanal befindlichen Waſſers, ſondern auch durch die Geſchwindigkeit des Abfluſſes. Wenn man einerley Geſchwindigkeit des Abfluſſes annimt, ſo verhalten ſich die Waſſerhöhen nothwendig wie der in gleicher Zeit erfolgende Zufluß. Die Geſchwindigkeit des Abfluſſes im Gegentheil ſteht in einem umgekehrten Verhältniſſe gegen die Waſſerhöhe. Denn wenn bey einerley Zufluß die Geſchwindigkeit zunimt, ſo ſchwindet ſchlechterdings die Waſſerhöhe. Zwey einander entgegen geſetzte Verhältniſſe können nicht anders, als durch die Diviſion mit einander verbunden werden. Es ſey die Quantität des Zufluſſes = q die Geſchwindigkeit = c die Höhe des Waſſerſtandes im Strom = A: ſo iſt $\frac{q}{c} = A$. Hieraus ſieht man, daß nur drey Hauptmittel vorhanden ſeyn, einen Strom zu erniedrigen, entweder man nehme den Zufluß, oder vermehre die Geſchwindigkeit, oder thue beydes zugleich. Eben ſo macht man es auch mit der Erhöhung eines Stroms.

Waſſerſtänder, ein von Kupfer oder Holz zuſammen geſetztes Gefäß mit einem Deckel, worinn das Waſſer zum Kochen rein gehalten wird.

Waſſerſtein, ſ. Seigerſtein.

Waſſerſteine, Wellenförmige, Sternſteine, Sternſteine, die eine wellenförmige Figur haben, und die wie das Gehirn eines Thieres ausſehen, oder wie übereinander gelegte Gedärme.

Waſſerſtral, Fr. jet d'eau, (Waſſerkunſt) wenn in einem Springbrunnen eine Röhre iſt, aus welchem das Waſſer ſenkrecht in die Höhe fährt und einem Stral gleichet.

Waſſerſtrecke, (Bergwerk) eine Strecke in dem Grubenbau, welche die Waſſer löſet und in einen Schacht oder einen Stolln führet, wo man es zu Tage ſchaffen kann.

Waſſerſtriemig, (Bäcker) ein Brod, wenn es durch die Mitte teigig iſt, auch hier und da Teigadern hat; dieſer Fehler entſteht, wenn der Backofen nicht die erforderliche Hitze gehabt hat, oder wenn zum Teigmachen mehr Waſſer genommen, als erforderlich iſt, oder auch wenn zuviel Klaftſaamen mit dem Korn gemahlen und unter dem Mehl geblieben iſt.

Waſſerſtube, bey den Waſſerleitungen ein weiter Kaſten oder Einfang in der Erde, wo die Waſſerröhren zuſammen kommen, oder ausgetheilt werden, und wo die Oeffnungen zu finden, wenn die Röhren zu räumen ſind.

Waſſertaucher. Man nimt eine 6 bis 8 löthige Hülſe, ſchlägt ſolche wechſelsweiſe mit nachſtehendem Satz: auf den ſchwarzen Satz ſchlägt man ganz gelinde Streiche, auf den grauen aber giebt man 18 ordentliche Streiche. Hierauf thut man jedesmal wegen des Schießens zwiſchen dem grauen und ſchwarzen Satz etwas Pulverſtaub, und verſetzt zuletzt die Rakete mit einem Schlag, bringt etwas Bley in den Bund, endlich feuret und bohret man ſie gehörig an. Der ſchwarze Satz iſt folgender: 2 Pfund Salpeter, 1 Pfund Schwefel, 16 Loth Pulverſtaub, und 8 Loth Kolen. Zum grauen Satz nimt man 1 Pfund Pulverſtaub, 2 Loth Salpeter, 2 Loth Schwefel, 1 Loth Kolen. Man kann auch von folgendem Satz nehmen: 4 Pfund Salpeter, 2 Pfund Schwefel, 1 Pfund Pulverſtaub, 16 Loth Kolen. Man feuchtet davon zwey Theile mit Leinöl an, und einen Theil läßt man unangefeuchtet, ſchlägt in eine Hülſe zwo Ladungen, von dem angefeuchteten aber drey Ladungen, und jedesmal etwas Pulverſtaub dazwiſchen, bis die Hülſe zu 6 Kaliber hoch iſt, hierauf verſieht man ſie mit einem Schlag, ſo iſt ſie fertig.

Waſſertheater, Fr. Theater d'Eau, (Waſſerkunſt) wird meiſtentheils wie ein Amphitheater gemacht, und beſteht aus Waſſerfällen, welche ſtuffenweiſe angelegt ſind.

Waſſerthreſor, Fr. Buffet, eine Waſſerkunſt, die aus einer großen Tafel von Marmor beſteht, die auf einem etwas erhabenen Platze iſt, zu welchem man auf 2 oder 3 Stuffen hinauf ſteiget. Auf dieſer Tafel werden hernach pyramidaliſche Aufſätze errichtet, welche mit kupfernen und vergoldeten Gefäßen beſetzt ſind, an welchen allen das Waſſer das Hauptwerk iſt, ſo daß es das Anſehen hat, als wenn ſie von Kryſtall und in Gold eingefaßt wären. Es werden dieſe Waſſerthreſors meiſtens in

Buſchwerk geſetzt, oder man ordnet ſie an den Mauerwerken von dem Ruheplatz einer doppelten Freytreppe an.

Waſſerthurm, (Kriegesbaukunſt) das Thürmchen, welches auf die Mitte des Dachs des Grabendamms in einem Waſſergraben der Veſtung geſetzt wird. Es iſt 6 oder 7 Fuß breit, und eben ſoviel hoch. Es verhindert die Ueberläufer und feindlichen Kundſchafter hinüber zu gehen. Damit er dem Feinde nicht zu ſtatten komme, wird er an die auslaufende Ecke der Bollwerke oder Halbmonde gebauet. An jedem andern Orte könnte er dem Feinde bey Ueberſetzung des Grabens zur Bedeckung dienen.

Waſſertonne, (Bergwerk) ein eichenes Faß, das nur einen Boden hat, und mit 4 eiſernen Reifen und einem Henkel verſehen iſt. Sie iſt an beyden Enden in dem Lichten, nämlich zwiſchen dem Holz gemeſſen, 12 in der Mitten aber 14 Zoll weit, und 2½ bis 3 Fuß tief. Man gebrauchet dieſe Tonnen, um das Waſſer mit einem Haſpel aus der Grube zu ziehen. Zuweilen ſind dieſe Tonnen oval, nicht ſo hoch, und unten weiter als oben, oben aber bis an den großen Durchmeſſer, und noch wohl etwas weiter, zugedeckt, da man ſie denn **Waſſerzuber** (ſ. dieſe) nennt, und bald von einem, bald von zwey Mann gezogen werden, je nachdem ſie groß ſind, und daher alsdenn **Ein-** oder **Zweymänniſche Waſſerzuber** genannt werden.

Waſſertrog, ein Trog mit Waſſer in den Hütten, worein durch eine angebrachte halb offene Röhre aus der Arche Waſſer läuft, und welches zum Ablöſchen der Kolen und Abkühlen der heiß gewordenen Brechſtangen ꝛc. gebraucht wird.

Waſſertrommel, eine Bergmaſchiene, um den Gruben gute Wetter zu ſchaffen. Man mache einen Trichter, und in ſolchen ein eiſernes Kreuz, auf dieſes aber mittelſt einer Spille aus Blech einen Kegel, der etwas enger iſt, als die Röhre des Trichters, damit das Waſſer zwiſchen den Seiten des Trichters und Kegels einfällt. Man verbinde dieſen Trichter mit einer zuſammen gebuchſten Röhre, die oben weiter als unten iſt, und mache nahe unter dem Trichter etliche kleine ſchregſtehende Röhren, deren Mündungen bis in die Mitte der großen Röhre reichen, und woran man erfähret, ob ſie ziehen, wenn man ein Licht daran hält. Man beveſtige die lange Röhre mit dem daran befindlichen Trichter, mit dem unterſten Ende in eine verkehrt ſtehende Bütte oder eine Trommel, die am Boden einige Löcher hat, wodurch das Waſſer ausfließet, und mache unter dem Boden aus derſelben eine Rinne, die etwas ſteigt, damit das Waſſer wieder aus ihr zurück falle. Man ſetze dieſe Trommel in ein viel niedriges Faß, das eine Ausflußröhre hat, die höher als die Einſchnitte der Trommel liegt, damit durch dieſe Röhre keine Luft aus der Trommel treten kann; auf den Boden aber lege man einen Stein, worauf das Waſſer aus einander ſpritzet, ſo iſt die Waſſertrommel fertig. Denn indem das Waſſer viele Luft in die Trommel führet, und dieſelbe in ſolcher zuſammendrückt, dieſe Luft aber durch die Ausflußröhre nicht aus derſelben heraus gehen kann, ſo wird ſolche durch die Lütte oder obengedachte Rinne fort, und an den Wetter nöthigen Ort geſtoßen. Macht man in die Trommel in der Höhe der Lütte einen Hahn, ſo kann man dadurch erfahren, ob das Waſſer in ſeiner rechten Höhe ſteht, und nicht zu viel in die Röhre gelaſſen iſt, welches man denn daran ſieht, wenn Waſſer aus dem Hahn fließet. Man bringt mit einer ſolchen Waſſertrommel die Wetter bis auf 1000 Lachter in das Feld, und ſie iſt eine der beſten Wettermaſchienen. Allein man muß dazu Waſſer in der Grube, oder am Tage, und einen Stolln zu Abführung dieſes Waſſers haben. (ſ. Cankrinus Berg- und Salzkunde Theil VII. Zwote Abtheilung Tab. LXV. Fig. 135)

Waſſertropfen vermeiden, Fr. Goutres d'eau, (Papiermacher) ein Ausdruck, den ſich ſolche bedienen, wenn bey dem Schöpfen des Bogens Waſſertropfen fallen, welche unangenehme Flecken darauf verurſachen. Der Schöpfer muß daher, um dieſes zu vermeiden, ſeine Form langſam niederlegen, und geſchwinde aufheben, und allemal, wenn er ſeine Form auf das Abtropfbrett ſtellet, muß er ſeine Hand hinter ſich abſchütteln, damit ſolche nicht auf den ſchon gelegten Bogen (ſ. Leger und Legeſtuhl) abtröpfeln, und daſelbſt einen Waſſertropfen verurſachen, wenn der Bogen mit dem Filz bedeckt wird.

Waſſeruhr, eine Uhr, wornach man vor Zeiten durch das Waſſer die Tagesſtunden eintheilte. Es iſt eine hohle Walze oder Buchſe, die wohl verlöthet iſt. Inwendig hat ſie Fächer, die am Umkreiſe ein kleines Loch haben. Sie ſinkt allmälich durch ihr eigenes Gewicht an zwo Schnüren nieder, welches zwo dünne und gleich dicke Saiten ſind, die man um die eiſerne Achſe der Buchſe wickelt. Dieſe Achſe zeiget an beyden Enden die Stunde, und man wickelt die ganze Waſſertrommel an ihr in die Höhe, wenn man dieſe Uhr aufziehet, um den Raum, welchen ſie in 12 Stunden durchlaufen iſt, in 12 gleiche Theile zu theilen. Die Trommel beſteht aus feinem engliſchen Zinn. Ihr Durchmeſſer iſt an beyden Böden 5 Zoll, und die ganze Walze 2 Zoll dick. Sie muß überall cylindriſch ſeyn. Ihre inwendige Höhle iſt in 5 oder 7 Fächer eingetheilet, wovon jedes 2 Zoll lang iſt, die man ſchräge von Zinn an den Umkreis anlöthet. Solchergeſtalt läuft und fällt ein Waſſertropfen nach dem andern in ſein unterſtes nächſtes Fach, macht die Trommel daſelbſt ſchwerer, und windet ſie an der Achſe hernieder. Man gießt 6 bis 7 Unzen deſtillirtes Waſſer ein. Je dicker die Achſe iſt, deſto geſchwinder geht die Uhr, und man ſorgt dafür, daß ſie allezeit horizontal hänge.

Waſſeruhrwerk, dasjenige Uhrwerk, welches von dem Waſſer getrieben wird.

Wäſſerung der Wieſen, (Landwirthſchaft) eine Fruchtbarmachung der Wieſen durch das Waſſer, ſo von einem guten Wirth zu gewiſſen Zeiten, und nach der Lage und Beſchaffenheit der Wieſen auf verſchiedene Art auf dieſelben geſchlagen wird. Sie geſchieht entweder durch eine nahe gelegene Quelle, oder durch Abdämmung eines Baches oder Fluſſes, oder auch, wo dieſe zu breit ſind, oder in zu hohen Ufern gehen, daß man ſie nicht aufdämmen, noch Rinnen oder Röhren einlegen kann, durch Schöpf-

oder Gießräder, womit man die Wäſſerung ziemlich weit bringen, und mit trefflicher Wirkung verrichten kann. Die Wieſen aber müſſen ſelbſt die Fläche und den Fall haben, damit das Waſſer in der Mitte nicht ſitzen bleibe, ſondern ſeinen Fortlauf unverwehret finde. Dazu dienet bey dem Einlauf des Waſſers eine Waſſerfurche in verhältnißmäßiger Weite und nöthiger Tiefe, davon zu beyden Seiten durch die ganze Wieſe kleinere Gräben oder Furchen, 10, 12 bis 15 Ellen weit, eins von dem andern gezogen werden, damit ſich die Wäſſerung in die ganze Wieſe, ſonderlich wo dürre und öde Oerter ſind, austheilen, einſenken, und alſo die Graswurzeln erquicken möge; wo aber die Wieſen ganz eben ſind, da braucht es keiner Waſſerfurchen, weil ſich das Waſſer von ſelbſt darauf austheilt, und dieſelben überall durchzieht.

Waſſerwaage, ſ. Gradbogen.

Waſſerwaage, ſ. Schrotwage.

Waſſerwaage nach neuer Art, eine Waage, worauf man nicht nur Waſſer und die Sole probiren, ſondern auch den Urin des Menſchen genau abwägen kann. Sie beſteht zwar aus einem ordentlichen Waagebalken, nur daß die Zunge nicht über ſich, ſondern unter ſich ſteht. Dieſer Waagebalken liegt mit ſeiner Achſe in einem Eiſen, ſo oben umgebogen und zwo Löcher hat, darinn die Achſe beweglich iſt. Unten ſteckt dieſes Eiſen an ſeinem Stiel in einem hölzernen Fuß, welcher oberwärts einen meſſingenen Ring und Stellſchraube hat, das gedachte Eiſen mit ſeiner Stange, die in den Fuß hinab geht, hoch und niedrig zu ſtellen. An das Eiſen iſt oberwärts ein Perpendikel angeſchraubt, der unterwärts in ſeiner größten Breite einen Stift hat. Weil nun ſolcher Perpendikel allemal gleich hängt, der Fuß des Eiſens ſtehe gerade oder krumm, ſo muß folgen, daß, wenn die Spitze oder das Knöpfchen von der Zunge des Waagebalkens auf dem gedachten Stift des Perpendikels aufſteht, der Waagebalken ſich in dem waagerechten Stande befinde. Anſtatt der Waageſchaalen iſt auf der einen Seite erſtlich eine Scheibe mit einem Rand, welche an einem Stifte beveſtiget iſt, und in ſelbigen iſt ein als ein S gewundener Draht mit einem Haken eingehangen, und an ſelbigen eine gläſerne Kugel, welche wohl verſchloſſen, daß kein Waſſer hinein kann, aber durch eingeſchüttete bleyerne Schrote ſo ſchwer gemacht iſt, daß ſie in den dickſten Liqueurs, die man abwiegen will, unterſinket. Es kann dieſe Kugel kleiner oder größer gemacht werden, nach Quantität des Liqueurs; je größer aber die Kugel iſt, je richtiger kann das Experiment gemacht werden. Auf der andern Seite oder Arm des Balkens iſt eine ordinäre Waagſchaale. Wenn damit Gebrauch gemacht werden ſoll, ſo wird die gläſerne Kugel in der Waagſchaale mit Gewicht verglichen, oder in waagrechten Stand geſetzt, der Liqueur in ein dazu recht bequemes Glas, das die rechte Weite und Höhe hat, gegoſſen, und die Kugel hinein gehangen. Weil aber der Liqueur die Kugel in die Höhe treibt, daß ſie nicht unterſinken kann, ſo leget man ſo viel Gewicht in die Scheibe mit dem Rand, bis ſie niederſinkt. Sollte aber der Balken zu hoch oder zu niedrig ſtehen, ſo kann man das Eiſen deſſelben, durch die obengedachte Schraube des Fußes, erniedrigen oder erhöhen. Wenn nun die gläſerne Kugel ganz eingetauchet iſt, ſo merket man, wie viel Gewicht man in die Schaale zulegen muß, und ſo viel hat die Kugel von ihrer Schwere im Liqueur verlohren. Dieſes iſt nun die Schwere des Liqueurs, welcher an Quantität mit der Kugel gleich iſt. Und alſo, wenn ein Liqueur dünner oder dicker iſt, als der andere, kann man es nach Loth und Gran genau wiſſen. Man hat bemerkt, daß wenn das Waſſer 820 Gran gewogen, der Weingeiſt 703½, der Weineſſig 824½, das Vitriolöl 1510 u. ſ. w. gewogen haben.

Waſſer wägen, Fr. nivelliren, eine Art zu meſſen, um dadurch zu erfahren, ob ein vorgegebener Ort gegen einen andern höher oder niedriger liege, und wie viel der Unterſchied der Höhen dieſer zwey Oerter austrage. Man iſt deſſen benöthiget bey Waſſerleitungen, bey Anlegung der Mühlen und anderer Werke, die durch das Waſſer ihre Bewegung erhalten müſſen, und es dienet nicht nur zur Verbeſſerung nur gedachter bereits angelegter Waſſerwerke, ſondern auch denen wegen Waſſers ſchadhaft liegenden Wieſen, um gute und nützliche Wieſen zu haben, oder überhaupt alle wegen ihrer Tiefe unbrauchbare Oerter in die nützlichſten und bequemſten Plätze zu verwandeln. Die Ausübung dieſer ſo nützlichen Wiſſenſchaft beruhet vornehmlich 1) auf einer guten Vorbereitung, die darinn beſteht, daß man vorher die Gegend, ſo abgewogen werden ſoll, ſehr wohl in Augenſchein nehme, oder gar in Grund lege, um die Stände deſto bequemer erwählen zu können, unter welchen ſodann diejenigen für die beſten zu halten ſind, wo der Boden frey und eben iſt; 2) auf bequemen und akkuraten Inſtrumenten, und 3) auf einer ſehr bedachtſamen Ausübung, wobey man für jegliche Veränderung des Standes, wenn ſolches in einer weiten Entfernung geſchieht, den Unterſchied zwiſchen dem wahren und ſcheinbaren Horizont wohl bemerket, welcher, ob er gleich am höchſten nur einen Zoll betragen kann, dennoch bey vielen nach einander genommenen Ständen zuletzt wohl einen Fuß und mehr ausmachet. (ſ. Abwiegen, Abfall)

Waſſerwehr, Fr. Batar d'eau, Peſſierer, (Waſſerbau) ein in einem Fluſſe aus Holz oder Steinen, oder auch bey nicht reißenden Waſſern aus Faſchienen queer durch denſelben erbaueter Damm, um das Waſſer auf einer gewiſſen Höhe zu fangen, und in einen Nebengraben, oder Kanal, zu leiten. Man legt ſie aber auch zum Nutzen der Schiffahrt an, wenn ein Fluß ein gar zu abhängiges Bette hat, daß bey vielem Waſſer derſelbe gar zu ſchnell oder reiſſend iſt. Hingegen wenn bey trockner Zeit faſt kein Waſſer im Strome bleibt, ſo legt man in gewiſſen Entfernungen Waſſerwehren an, wodurch der Strom ſo hoch aufgeſtauet wird, daß er von einem Wehr bis zum andern ſchiffbar ſeye. Neben dem Wehr aber wird ein Durchlaß mit Schutzbrettern, oder eine Rollbrücke zum Ueberziehen kleiner Fahrzeuge, oder eine Fangſchleuſe angeleget. Es werden auch die Bären, welche man in den Veſtungsgraben erbauet, Waſſerwehren genannt; ſie werden, um das

Deſſen

Desertiren der Soldaten zu verhindern, oben in Gestalt eines Daches geschlossen, so man einen Eselsrücken nennt, und in der Mitte auf diesem wird noch ein runder massiver Thurm angebracht. Damit aber das Wasser in dem Vestungsgraben frey herum spielen kann, so macht man in der Mitte des Bäres eine kleine Schleuse, welche durch ein Schutzbrett geschlossen wird.

Wasserwurf, s. Einbau.

Wasserzange, s. Wasserkappe.

Wasserzoll, Fr. Pouce d'Eau, Jauge, (Wasserbau) ein gebräuchliches Maaß bey den Röhr- oder Brunnenmeistern; es ist eine Oeffnung, welche einen Zoll im Durchmesser hat; diese soll nach dem Mariotte nach Pariser Maaß in einer Minute vierzehn Pinten Wasser, in einer Stunde 840, und in 24 Stunden 20160 geben.

Wasserzucker, Fr. Seau à l'eau, (Bergwerk) ein Gefäß, womit Wasser aus einem Gesenk oder Schacht gezogen werden.

Wasser zu Sumpf halten, Fr. puiser les eaux à fond, (Bergwerk) die Wasser dergestalt aus der Grube schaffen, daß sie nicht aufgehen, und die Arbeit hindern können.

Wathe, Waade, (Fischer) ein großes Netz, so bey dem Fischen in großen Teichen und Seen gebraucht wird. Es besteht aus zwey von gutem Hanf gestrickten Wänden, welche von solcher Höhe seyn müssen, daß sie unten am Grunde anstreichen, am obern Theil aber auf dem Wasser schwimmen. In der Mitte findet sich der Keutel, Zipfel oder Sack, darinn sich die Fische fangen, und erstreckt sich etwa drey Klaftern lang hinauswärts, an dem obersten Saume werden die Flößen einen Schuh weit von einander geheftet, und solche entweder von dürren Weiden, Pappelweiden, oder Birken gemacht, welche das Garn in der Höhe halten, so wie auch unten an der untersten Säume Eisen- oder Bleygewichte angemacht werden, welche man das Gesenke heißt, und die zwar in stark fließenden Wassern etwa vier oder fünf Finger breit, in Teichen aber 12, 15, bis 18 Finger breit von einander gehängt werden, damit sie den untern Theil der Waade auf den Grund halten. Wenn diese Waaden oder Ziehgarne groß sind, so werden anstatt der Flöße Tannenbretter eine halbe Klafter weit von einander gemacht, unten aber lieber Eisen als Bley in gleicher Weite von einander gehängt. Auf beyden Seiten des Garns sind die Keulen oder Kolben, d. i. ziemlich starke Kleppel mit Mauersteinen angebunden. Bey Einwerfung der Waade muß man fleißig darauf Acht haben, daß das Garn ordentlich ausgebreitet werde, und das Gesenke oder Gewicht unten, oben aber die Flöße bleiben. Der Zug muß an beyden Seiten zugleich geschehen; die beyden untersten Säume müssen zusammengefaßt, das Garn auf den Rändern aus, und mit den Füßen darauf getreten werden, damit die Fische hinterwärts in dem Keutel oder Beutel sich sammlen. Damit man aber sehe, wo sich derselbe befinde, wenn das Garn auf den Grund streicht, so wird etwas von Stroh oder Schilf zum Merkzeichen, oben an dem Floß angebunden, und kann also der Zug desto leichter zugleich geschehen.

Wätscher, ein nach alter Art gemachter Beutel, mit oder ohne Schloß.

Watt, der unbegränte Vorgrund, welcher von Ebbe und Fluth am Ufer bespület wird.

Watte, eigentlich eine Art von einer sehr feinen und glänzenden Baumwolle, die einen so kurzen Faden hat, daß man sie nicht spinnen kann. Sie wächst in Aegypten an feuchten und wäßrigen Schoten. Man bekomt diese Watte über Alexandrien. Außer derselben benennen auch einige die verschiedenen Arten Baumwolle, die so kurz und fein sind, daß sie sich nicht spinnen lassen, dergleichen in Ostindien häufig wachsen, mit diesem Namen, welche bey den Holländern Kapock heißt. Sie dienet, so wie die gemachte Watten, (s. diese) zum Ausfüttern der Schlafröcke, durchgenäheter Decken und dergleichen, welches diese Sachen warm macht, ohne daß sie schwer werden.

Watten, (Wattenmacher) sind von Hanf, Seide oder Baumwolle aus einander gebreitete Stücken, die ein filziges Ansehen haben, auf beyden Seiten mit einem zarten Leim der Haltbarkeit wegen überzogen, und werden gebraucht, Röcke, Schlafröcke, Decken und andere Kleidungsstücke, die durchgenähet oder gestöpt werden sollen, zu füttern oder unterzulegen, und diesen Kleidungsstücken eine Wärme dadurch mitzutheilen, daß sie anstatt der Pelze dienen können. So füttert man z. B. Kitteyen mit baumwollnen oder seidnen Watten, daß sie statt eines reichen Pelzfuttews dienen können. Ehedem brauchte man auch die Watten zum Ausfeisen der Mannskleiderschöße, welches aber itzt aus der Mode gekommen ist. Die Watte ist also entweder von Hanf, Baumwolle oder Seide. Erstere sind aber fast ganz aus dem Gebrauch gekommen, und der Wattenmacher braucht sie nur noch zur Unterlage, wenn er seidne oder baumwollne verfertiget. Er kartätschet zu diesen hanfnen Watten Werg von Hanf, so daß sich die verwirrten Fäden desselben vergleichen, und eine gerade Lage erhalten. Dieses Kartätschen geschieht mit zwey Kartätschen, wovon eine an dem Tisch bevestiget ist, und worinn das Werg eingeschlagen wird, und die andere kartätschet das Werg, indem man sie mit beyden Händen auf der vestliegenden durchkratzt, und soviel wie möglich gerade zieht. Dieses gehechelte Werg breitet der Wattenmacher nunmehr in einem gewöhnlichen hölzernen Rahm, der so groß ist, als die Watte werden soll, aus, die ungefähr 1½ Elle ins Gevierte beträgt. Er breitet das Werg mit den Fingern dergestalt in dem auf dem Tisch liegenden Rahmen aus, daß sämmtliche Fäden desselben nach einer und derselben Richtung zu liegen kommen, und die Watte durchgängig eine gleiche Dicke erhält, die ungefähr 3 bis 4 Linien beträgt. Nachdem die Watte dergestalt in dem Rahm ihre viereckigte Gestalt erhalten hat, so wird sie nunmehr mit Leim von Weißgerberabschnitzeln auf beyden Seiten getränket. Dieser Leim ist nur sehr dünn, gleich einem Leimwasser gekocht, und ist hinlänglich, die Fäden auf der Oberfläche zusammen zu kleben, und zusammenhängend

gend zu machen. Allein der Leim soll auch den Oberflächen einen Glanz mittheilen, und einige behaupten, daß man Gummi unter den Leim mische, um diesen Glanz zu verschaffen. Andre machen ein Geheimniß daraus. Es ist jedoch zu vermuthen, daß der Leim diesen Glanz allein hervorbringt. Der Leim wird mit einem weichen Borstenpinsel dünn aufgetragen. Die obern Fäden werden dadurch zusammengebackt, die mittlern aber bleiben weich und geschmeidig. So werden beyde Seiten getränket. Es entsteht also nunmehr durch das Leimen ein zusammenhängender Filz. Dieser hanfne Filz dienet nun entweder zum eignen Gebrauch, oder zum Modell und zur Unterlage der Baumwollen- und Seidenwatten. Die seidnen Watten werden nun aus wohl kartätschten Seidenkokons, oder aus schlechter Floretseide verfertiget. (s. Floretseide kartätschen) Die kartätschte Floretseide wird nunmehr auf ein gewähltes Modell von Hanf ausgebreitet, daß nämlich die Fäden derselben nach einer geraden Richtung überall gleich dick zu liegen kommen, damit nicht eine Stelle der Watte dicker werde, als die andre. Die erste Lage der Seide, die nur die halbe Dicke der Watte giebt, wird nun eben so wie die hanfne mit Leim getränket, doch mit dem Unterschiede, daß der Leim nicht so reichlich, wie dort, aufgetragen wird, sondern nur so, daß die obern Seidenfäden zusammenkleben: denn eine solche Watte muß biegsam und weich seyn. Damit nun aber diese Watte beym Trocknen nicht einlaufe und kleiner werde, so klebt man sie an ihrem Umfange auf der hanfnen Unterlage an. Mit dieser Unterlage wird nun die Watte auf einer Stange zum Trocknen, entweder in der freyen Luft, oder in einer mäßig geheizten Stube aufgehangen. Wenn sie getrocknet ist, nimt man sie von der Unterlage behutsam ab, und drehet sie auf derselben um. Hiernächst wird diese erste Lage der seidnen Watte auf der andern Seite mit Leim überzogen, und dieser Leimüberzug verbindet mit dieser ersten eine zweyte Lage. Der Wattenmacher breitet nämlich auf diese erste mit Leim getränkte Lage abermals, wie vorher, Floretseide aus, und alsdenn tränkt er solche wieder auf gedachte Art, läßt sie auf einer Stange trocknen, und die Watte ist fertig. Die baumwollne Watten, die zu Matratzen der Decken besonders verfertiget werden, werden von der feinsten und weichsten Baumwolle gemacht. Die Unreinigkeiten der Baumwolle werden ausgelesen, die Baumwolle wird gut mit Stöcken geschlagen, wodurch sie locker gemacht, und eben so wie die Floretseide kartätschet wird. Aus dieser also zubereiteten Baumwolle werden nun die Watten eben so, wie die seidnen verfertiget, worzu gleichfalls die hanfnen Unterlagen gebraucht werden. Diese Watten werden nach dem bestimmten Gebrauch bald dicker, bald dünner verfertiget, und wird hauptsächlich darauf gesehen, daß sie recht weich und geschmeidig werden.

Watten, eine seichte Strecke in der Nordsee, zwischen Emden, Gröningen, Friesland und den gegen über liegenden Inseln. Bey Kriegeszeit ist dieses die Fahrt der Kauffahrer, so nicht über 6 Fuß tief gehen.

Wattenmacher, ein unzünftiger Professionist, der Watten verfertiget. Ueberhaupt ein jeder, der sie verfertigen kann. (s. Watten)

Wattschiff, eine armirte Schmacke, die Schiffe in den Watten zu decken. Eine mit allerley Geschütz versehene Schmacke, welche die Wattenfahrt bedeckt, heißt Wattenkonvoy.

Watttrog, (Mühlenbau) heißt an einigen Orten bey unterschlachtigen Mühlen der Kasten, wodurch das Wasser läuft, da es an das Rad anschlägt, wodurch das inwendige Werk beworget wird.

Wau, Wied, (Färber) ein nützliches Färbekraut zur gelben Farbe, sowohl auf Seide, als auch auf Wolle. Es wächst zwar wild, kann aber durch den Bau sehr veredelt werden. Es komt in einem jeden Boden fort, der nur nicht allzu fett ist; nur muß das Land, worein es kommen soll, locker und rein seyn. Man säet es zu Anfange des Augusts, und im folgenden August, wenn die Saamenkapseln anfangen gelb zu werden, zieht man die Pflanze wie den Flachs aus der Erde, bindet sie in Bündel, und läßt sie an der Sonne trocknen, worauf sie der Färber gebrauchen kann.

Webe, bey dem Leinwandhandel und besonders in Schlesien eine gewisse Anzahl Ellen Leinwand, wornach solche verkauft wird. Sie sind nicht überall gleich, denn man hat Weben von 42, 50, bis 72 Ellen.

Webel, s. Einschlag.

Webeleinen, (Schifffahrt) Stricke einen kleinen Finger dick, welche zum Zusammenbinden anderer Taue dienen.

Weben, (Weber) diejenige Arbeit, da man durch ausgespannte Fäden, die horizontal auf einem Weberstuhl liegen, andere Fäden mit einer Schütze und kleinen Spule durchschießt, und beyde, durch eine ins Kreuz gemachte Verschlingung, vereiniget und ein Gewebe oder Tuch daraus verfertiget. Das Weben geschieht zwar immer bey allen Zeugarten nach einerley Gesetzen, d. i. daß man den Einschlag durch das Fach der Kette durchschießet, und also Kette und Einschlag sich verbinden. Allein, da es so mancherley Zeugarten giebt, die in sich selbst auf verschiedene Art ihre beyderley Fäden, nämlich Kette und Einschlag, verbinden, so hängt es auch von der Einrichtung der Kette ab, auf was Art sich ihre Fäden mit den Einschußfäden verbinden sollen. Sind es glatte Zeuge, als Leinwand, Tuch u. dgl., so durchkreuzt sich die Verbindung rechtwinklicht, das ist, der Einschlag geht mitten durch die Kette, und ein Faden um den andern ist oben oder unten, und umschließt den Einschlag zur Hälfte geradlinigt, wenn die Kettenfäden durch das Treten ihrer Schäfte, worein sie gezogen sind, wechseln. Hat der Zeug aber einen Kieper, das ist, die Verbindung der Kette und Einschlag ist nicht geradlinigt, sondern schräge, (diagonal) so hebt sich nicht die halbe Kette, daß die halbe unten bleibt, sondern $\frac{1}{3}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{5}$, $\frac{1}{8}$ u. s. w., je nachdem der Kieper stark seyn soll, hebt sich oder bleibt unten, wodurch denn der Einschlag mit der Kette eine mehr oder weniger schräge Verbindung erhält. (s. Kieper) Erhält der Zeug Blumen, so werden die

Ketten-

Kettenfäden der Figur nach der Vorschrift des im Zampel oder Kegel eingelesenen Musters gehoben, und der Einschlag geht entweder über oder unter diesen gehobenen Fäden, und sie verbinden die Figur. Wenn aber der Grund des Zeuges gewebt wird, so geht der Einschlagfaden entweder zwischen die Hälfte der Kette im Fach durch, wenn die Verbindung geradlinigt seyn soll, oder nur durch einen gewissen gehobenen Theil, wenn Kieper im Grunde seyn soll, welches alles von der Einrichtung des Stuhls und dem Zuge oder Treten des Webers abhängt. Das Weben aber bleibt immer an und vor sich selbst das nämliche, daß der Einschlag in die Kette eingeschossen wird, und dieser mit jener sich verbindet.

Weben der Bänder auf Bandmühlen. Man webet auf diesen Mühlen (s. solche) 16, 20, auch mehr Bänder zugleich, und eine einzige Person regieret die ganze Mühle. So viel Bänder gemacht werden, eben so viel Blätter, gedoppelte Schäfte und Schützen werden von dem Mechanismus der Mühle (s. diese) in Bewegung gesetzt. Nachdem also zu einem jeden Band der Anschweif von seinen Rollen in seinen Schäften nach den Grundsätzen der gewöhnlichen Weberey, d. i. ein Faden um den andern, eingezogen ist, da wo er hin gehöret, so werden die Anschweiffäden eines jeden Bandes an einer langen Schnur befestiget. Diese Schnur geht unterwärts unter einer glatt gerundeten Stange weg, von da in die Höhe über eine in der Mühle angebrachte auf den Latten steckende Rolle, alsdenn wird sie durch den Ring eines 14 bis 15 Pfund schweren Gewichts gezogen, und wieder über eine mit der ersten parallel liegende Rolle geleitet, und von da nach der Rolle, worauf das fertige Band sich wickeln soll. Diese Rollen stecken in dem untern Gestelle der Mühle unter den Anschweifrollen, eine jede mit der Richtung des fertig gewordenen Bandes gleich, und eine jede derselben hat eine kleine Kurbel, um solche umdrehen zu können. Wenn nunmehr gewebt und die Mühle in Bewegung gebracht werden soll, so fasset eine Person an eine runde Stange, die so lang als die Mühle selbst ist. Auf jedem Ende derselben ist ein Arm befestiget, wovon der eine an dem Schwungrade der Mühle (s. diese) beweglich befestiget, und der andere gleichfalls an dem andern Ende der Welle, welche das Schwungrad in Bewegung setzet, angemacht ist. Diese Stange, die die Treibestange heißt, wird von der Person an sich gezogen, und sie stößt sie auch von sich, und setzt dadurch das Schwungrad in Bewegung, mit selbigem die Welle, und so die ganze Maschiene, die Schützen fahren durch die aufgezogene Kettenfäden durch, und auf den gleich darauf erfolgten Wechsel der Schäfte auch wieder zurück, und das Band wird also gewebet. (s. Bandmühle, wo alles deutlich gemacht ist)

Weber, Fr. Tisseur, ein Professionist, der aus allerley Fäden ein Gewebe oder ein Tuch wirket, und zu einem ganzen Stück machet. So wie es von Zeugen viele und mancherley Arten giebt, eben so giebt es auch viele und mancherley Arten von Webern, die zum Theil von der Art Zeuge, die sie weben, ihre Benennung haben, zum Theil auch von der Materie, woraus sie ihre Tücher weben, benennt werden: denn es giebt Leinen- Baumwollen- Wollen- und Seidenweber; (s. alle diese) auch giebt es wieder Leinenzwillig- Damast- Kanefaß- und Barchentweber; Zeug- Tuch- Stamin- Kalmanken- Kamlot- und Wollendamastweber: ferner Taffent- Gros de Tours- Atlaß- Damast- Stoff- und Sammtweber, welche sich nach der Verschiedenheit ihrer künstlichen Arbeiten wieder von einander unterscheiden. (s. davon jeden an seinem Ort, auch den Artikel Weben) Eine jede Hauptgattung hat ihre eigene Innung, als die Leinenweber, Zeugmacher, Tuchmacher und Seidenwirker)

Weberbaum, s. Garnbaum.

Weberstuhl, ein Gestelle, worauf man allerley Zeuge webet. Je nachdem der Zeug einfach oder künstlich ist, ist dieser Stuhl auch eingerichtet. Eine jede Hauptgattung von Zeugen verlangt eine andere Einrichtung des Stuhls, wovon er auch seine Benennung erhält. So hat man z. B. Leinwandstühle, Damaststühle, welches ein eigentlicher Zampel- oder Zugstuhl ist, Kegelstühle und andre mehr, deren jeder an seinem Orte nachzusehen ist. Die Hauptheile eines Weberstuhls bey allen Arten von Stühlen sind folgende: aus horizontalen und senkrechten Balken ist das Gestelle als ein länglichtes Viereck zusammengesetzt, und mit Riegeln verbunden, die bald stärker, bald schwächer, nach einer jeden Zeugart, die darauf gewebet werden soll, gemacht sind. In diesem Gestelle ruhet hinten der Garnbaum, worauf die Kette zum Weben gewickelt wird. Vorne ist der Brustbaum, woran sich der Weber bey dem Weben anlehnet, unter diesem der Zeugbaum, worauf der fertige Zeug gewickelt wird, und beynahe in der Mitte hängt das Geschirre, (s. dieses) wodurch die Kette geht, und vor diesem die Lade mit dem Blatt, womit der Einschlag bey dem Weben angeschlagen wird. Unten liegen die Fußtritte zum Treten der Schäfte an einem Bolzen beweglich. Dies sind die wesentlichen Theile eines Weberstuhls.

Weberstuhl der Kornfegen, (Nadler) ein Gestelle, welches völlig dem Drahtsiebbodenstuhl (s. diesen) des Siebmachers gleichet, und worauf die Böden zu den Kornfegen (s. diese) gewirkt werden.

Weberstuhl der Tapeten, s. Hochschäftiger Tapetenstuhl und Basselisse.

Weberstuhl des Siebmachers, s. Drahtboden- und Haarsiebbodenstuhl.

Wechsel, (Bergwerk) ein Gang oder eine Kluft, so die Theile des Flötzes trennet. Auch der Ort, wo etwas in dem Bergwerk aufhöret, und ein anderes dergleichen anfängt, als: der Wechsel der Fahrten, wo eine Fahrt (s. diese) aus- und eine andere angehet, wo zwo Röhren zusammenstoßen, Fr. la Pointure.

Wechsel, (Jäger) der Ort bey einem Jagen, wo zwo Tücher zusammengeknebelt, oder zwey Garne an einander gestellet sind, desgleichen heißt es auch bey allem übrigen Jagdzeuge, an Garn und Lappen, zwey an einander stoßen.

Wechsel, (Stellmacher) die Stelle an einem Rade, wo zwey Felgen in der Mitte zusammenstoßen.

Wechsel, (Wasserkunst) bey den in die Erde gelegten Röhren zu einem Kunstwerke die drey Fuß langen kleinen Röhren mit einem Loch, das mit einem Spunt dicht verwahret wird. Man legt ungefähr alle 100 Fuß bey den langen Wasserröhren eine solche kleine Röhre, bemerkt die Oerter, wo sie in der Erde liegen, um im Nothfall nach den Röhren sehen zu können, wenn sich das Wasser verstopft, oder wo es einen Ausbruch bekommen hat.

Wechsel, (Uhrmacher) die Räder in dem Weiserwerk, welche den Stunden- und Minutenzeiger herum führen. Beyde haben 36 Zähne, und der Wechsel, der den Minutenzeiger herum führet, steckt unmittelbar auf der vorspringenden Spitze der Welle des Minutenrades, der Wechsel des Stundenzeigers aber steckt auf einem besondern Zapfen, der auf der verdrehten Uhrplatte angeschraubet ist. (s. Weiserwerk)

Wechselböcke, (Bergwerk) an einem Feldgestänge diejenigen Böcke, darauf die Stege des Gestänges zusammengefügt werden. Zwischen zwey Wechselböcke steht allemal ein **Einstrichsbock**, der das Gestänge mit tragen hilft.

Wechselbrief, Wechsel, Fr Lettres de Change, (Handlung) ist eine das Wort Wechsel in sich fassende Schrift, in welcher der Ausgeber entweder sich selbst zur Bezahlung einer gewissen Summe Geldes gegen den Gläubiger, vermittelst seiner Unterschrift, anheischig machet, oder einem andern eine gewisse benannte Summe an den Vorzeiger solcher Schrift an einem gewissen Ort zu bezahlen, durch Beyfügung seines Namens, aufträgt. Es giebt also zwey Hauptgattungen von Wechselbriefen, deren eine man mit dem Namen der **eigenen**, und die andere mit dem Namen der **traßirten Wechselbriefe** beleget.

Wechsel der Halbgerinne, (Mühlenbau, Kunsträder) die Ineinanderfügung zweyer 5 Lachter langen Halbgerinne, wodurch die Leitung des Wassers auf die Kunsträder geschieht. Die beyden Enden, die zusammengefüget werden sollen, werden zu halben Holz etwa 6 Zoll lang weggenommen, an dem einen unten, an dem andern oben, welches auch an beyden Seiten geschieht, an einer inwendig, an der andern auswendig, und alsdenn werden beyde Stücke so über und in einander geschoben, als ob es ein Stück wäre. Die Fugen sowohl an dem Boden, als auch an den Seiten, werden mit Klammern bevestiget, darauf aber mit Mooß verstöpfet.

Wechsel der Wetter, Fr. Changement de l'air, (Bergwerk) wenn die Luft in der Grube einen guten Zug hat, und die untere Luft beständig aus- dagegen aber frische wieder hinein zi-het.

Wechsel einziehen, Fr Renouveller le bois, (Bergwerk) bey dem Gezimmer der Schachten, Gänge u. s. w. anstatt des faulen Holzes Latte, Thürstocks, Stegs u. s. w. ein neues einsetzen.

Wechselgeld, (Handlung) heißt überhaupt 1) dasjenige Geld, welches man auf Wechsel ausgegeben; 2) aber auch insbesondere und vorzüglich dasjenige, womit ein Wechsel pflegt bezahlt zu w rden: denn an viel n Orten braucht man anderes Geld, als die eigentlichen Münzen, z. B. holländische Dukaten, in Leipzig Drittel u. s. w.

Wechselklötzer, (Köler) Hölzer, die am Fuß des Meilers, nachdem er fertig gemacht und geschlichtet worden, rund um denselben gesetzt werden. (s. Meiler)

Wechselkours, (Handlung) darunter wird entweder 1) der Geldkours, d. i. das Agio und der Preis des Geldes, wie solcher steigt und fällt, verstanden; oder 2) der Kours von Wechselbriefen, oder der Preis und Werth der Wechselbriefe, d. i. was und wie viel es kostet, Geld aus einer Stadt in die andere zu übermachen.

Wechsellichter, (Bergwerk) die Lichter, welche in der Grube über die Lichter der Bergleute bey dem Zufördern noch angezündet werden.

Wechseln, (Jäger) wenn die wilden Thiere von einem Ort oder von einem Holze zum andern gehen.

Wechselpistolen, (Büchsenmacher) ein paar Pistolen, woran alle Theile so gearbeitet werden, daß sie bey beyden sicher verwechselt werden können. Sie werden von den angehenden Meistern zum Meisterstück gemacht, und da alle Theile beyder Pistolen, wie gedacht, zu jeder passen müssen, so ist leicht zu sehen, daß sie mit vieler Genauigkeit bearbeitet werden müssen.

Wechselstunden, (Bergwerk) werden die Stunden genannt, welche auf dem Grubenkompas die Viertel eines halben Zirkels, und die Arten der streichenden Gänge von einander unterscheiden, und sind die Stunden 3, 6, 9, und 12.

Wechselung, (Schiffszimmermann) die Fugen zweyer an einander stoßender Planken heißen so, weil niemals zwey dergleichen Fugen über einer Stelle zusammenstoßen, sondern immer an einer andern vereiniget sind, und also wechseln, welches dem ganzen Bau mehr Haltniß giebt.

Wechselwinkel, werden diejenigen Winkel in der Geometrie genannt, welche in einer Figur theils außen, theils innen einander entgegen stehen.

Wechselzange, (Gold- und Silberdrahtzieher) eine Zange mit starken Kneipfen und gekrümmten Schenkeln, womit auf der ersten Ziehbank die Drahtspitze durch das Loch des Zieheisens durchgezogen wird.

Wecken, (Bäcker) ein länglichtes, an beyden Enden zugespitztes Weitzen- oder Semmelbrod, das in Berlin auch den Namen Stollen führet. Auch nennt man die dreyoder vierzackigten Semmeln also.

Wecker, eine Erfindung von Wachtelpfeifen, welche einen starken Laut von sich giebt. Wenn nun auf solchen Pfeifen, wie ein Hahn rufet, geschlagen wird, und solches ein anderer Hahn im Felde höret, so läßt er sich hierdurch zum Schlagen bewegen, und alsdenn kann man ihn mit dem Garne bestecken, und mit dem Sikenruf hinein locken.

Wecker, s. Wächter.

Wecker einer Uhr. (Uhrmacher) Hierzu ist eine messingene Rolle nebst einem Steigerade auf einer gemeinschaftlichen Welle angebracht. Um die Rolle schlingt sich

eine

Wirkung, Wirkungsgrad, Wirkungsquerschnitt, Wirkungsweise, Wirkzeit, Wirkzeug, Wirkzeugmaschine, Wirkzeugmaschinenbau, Wirkzeugmaschinenfabrik, Wirkzeugmaschinenindustrie, Wirkzeugmaschinenmarkt, Wirkzeugmaschinenmesse, Wirkzeugmaschinenproduktion, Wirkzeugmaschinenwerkstatt, Wirkzeugmaschinenwerkzeug, Wirkzeugmaschinenzubehör, Wirkzeugmaschinenzulieferer, Wirkzeugmaschinenzulieferindustrie, Wirkzeugmaschinenzulieferung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertrag, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrecht, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwalt, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzlei, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadresse, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreiben, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlage, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmuster, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispiel, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaft, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeit, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnis, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisbericht, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformular, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlage, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmuster, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispiel, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaft, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeit, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnis, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisbericht, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformular, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlage, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmuster, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispiel, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaft, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeit, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnis, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisbericht, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformular, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlage, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmuster, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispiel, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaft, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeit, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfung, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnis, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisbericht, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformular, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlage, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmuster, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispiel, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaft, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformularvorlagenmusterbeispielhaftigkeit, Wirkzeugmaschinenzulieferungsvertragsrechtsanwaltskanzleiadressenänderungsmitteilungsschreibenvorlagenmusterbeispielhaftigkeitsprüfungsergebnisberichtsformular

Art nach ſeiner Invention verfertiget, die Herr Friedrich Nicolai auf ſeiner Reiſe durch Deutſchland ſehr bequem gefunden.

Wegſchlagen. (Kürſchner) So nennt man das Wegſchneiden oder Abſchneiden des Kopfs von einem Wolfs- oder Bärenfelle.

Wegſteine, diejenigen Steine, welche die Weiten der Straßen und Wege andeuten; wie auch die Gärten, Aecker, Wieſen, Weinberge, Wälder, und dergleichen an einander liegende Güter von einander abſondern.

Weg und Steg, Fr. le chemin des mineurs, (Bergwerk) das Recht, über der Grundherren Grund und Boden zu Fuße zu gehen, und mit dem Laufkarrn, auch Erz- und andern die Bergwerksbedürfniſſe bringenden Wagen zu fahren, welches jedem Berggebäude zuſteht, und vom Grundherrn nicht gehindert werden darf.

Wegweiſer, Fr. le Guide, ein Gang, welcher die vorliegenden Gänge durchſchneidet, und alſo den Weg weiſet, wo aufzufahren iſt. Desgleichen die Schicht von ſchwarzen fettigen Thon, mit Steinkolen vermiſcht, dem die Bergleute im Wettiniſchen nachgehen, wenn ſie Steinkolen ſuchen.

Wegweiſer, Fr. Colomne Itineraire, ein an den Scheidewegen der Landſtraßen aufgerichteter Pfoſten, welcher durch daran geſtoßene Aerme und eine Schrift anzeiget, wohin der Weg geht.

Wegzug, (Jäger) wenn im Herbſt das Federwildpret von uns wegzieht. (ſ. Strich- und Zugzeit)

Wehden, ſ. **Wieden.**

Wehl, (Deichbau) ein durch den Einbruch entſtandenes Loch an einem Deiche.

Wehr, (Bergwerk) ein Maaß des Feldes, ſo 2 Lehen oder 14 Lachter beträgt, nach der Linie, wie der Gang ſtreichet. In alten Zeiten wurde ein Lehn auf 7 Lachter verliehen, nachher aber auf 14 Lachter geſetzt.

Wehrböcke, Winkelarme, ſ. **Wendebock.**

Wehrdamm, (Waſſerbau) wenn man bey Anlegung eines Deiches, wenn die Lage dazu günſtig iſt, einen Damm queer durch ein Thal, von einem Berge zum andern anleget, damit der Deichdamm von dem Fluſſe nicht beſchädiget werde.

Wehre, (Jäger) wenn bey einem Jagen der Zeug und die Tücher nicht aller Orten zulangen, und man die Oeffnung unterdeſſen mit Jagdleuten beſetzet.

Wehre, Wehrung, das Korn, oder die richtige Legirung und Beſchickung der Münze. (ſ. Korn)

Wehreiſen, (Bergwerk) ein Eiſen, ſo gebrauchet wird, wo ein Geſchlepp an eine Kunſt gehänget iſt, welches mit dem einen Ende an das Kunſtgeſtänge, mit dem andern aber an dem Arm der Walze oder Welle, worinn das andere Kunſtgeſtänge anfängt, mit einem Hang- oder Stecknagel beveſtiget wird.

Wehreiſen, (Hüttenwerk) ein in dem Schürloch des Brennofens eingemauertes Eiſen, woran der Bock oder die Krücke, damit der Schürer, wenn er in den Ofen fährt, daran anſtoßen oder antreffen, und dem Mauerwerk keinen Schaden thun kann.

Wehrhaftig, (Jäger) wenn ein Lehrling, ſo die Jägerey gelernt hat, loßgeſprochen, und ihm das Seitengewehr mit gewiſſen Ceremonien übergeben wird.

Wehrlatte, (Waſſerbau) die Horizontalfläche, die man ſich durch den höchſten Punkt des Wehrs bey Hemmung eines Waſſers gedenket. Bey hölzernen Wehren (ſ. Waſſerwehr) iſt es die Oberfläche des oberſten Holzes. Gemeiniglich läßt man das Waſſer von der Wehrlatte durch beſondere Gerinne oder Fluter zu den Waſſerrädern, die oberſchlächtig ſind; zu den unterſchlächtigen Rädern aber gleich vom Wehr durch ſogenannte Böderige oder Waſſerbette. Iſt hingegen das Wehr von dem Böderige bey dieſen Rädern entfernt, ſo läßt man dem Waſſer von der Wehrlatte bis zum Fachbaum etwas Fall, damit deſto mehr Waſſer auf die Räder fallen kann.

Wehrlinien, (Kriegesbaukunſt) die bey einem Veſtungswerk aus dem Streichwinkel zum Bollwerkswinkel gezogene Linien, welche nicht länger ſeyn müſſen, als eine Flinte trägt. Wenn dieſe Wehrlinien in gleicher Richtung mit der Stirnſeite ſind, ſo ſind ſie ſtreichende Wehrlinien; wenn aber die Wehrlinie nicht in gleicher Richtung mit der Stirne iſt, ſo iſt ſie eine bohrende Wehrlinie. Die ſtreichende iſt der bohrenden Wehrlinie vorzuziehen, weil die ſtreichende Kugel immer ihre Kraft behält, und wenn ſie das erſte Ziel verfehlet, noch das zweyte treffen kann, die bohrende aber beym erſten Ziele ſchon alle Kraft verlieret.

Wehrſtempel, ſ. **Walze.**

Wehrzug, ſ. **Währzug.**

Weich, Sanft, Fr. Tendre, (Maler) bedeutet einen Ton von wohl verſchmolzenen Farben. Alle Werke, welche in der Nähe geſehen werden ſollen, müſſen ſehr weich gehalten werden, und mit wohl getriebenen Farben und gleichen Tonen gemalt werden. Die Grade werden verſchiedener, ungleicher und ſtolzer ſeyn, wenn das Werk entfernet iſt. Die großen Figuren müſſen ſtarke Farben haben, und an geräumige Orte geſtellet werden. Man muß ſo weich, als möglich malen, und die breiten Lichter müſſen ſich allmählich in die Schatten, welche ihnen folgen und ſie umgeben, verlieren. Dennoch muß man ſich hüten, die Farben nicht durch allzu vieles Quälen gänzlich abſterben zu laſſen, ſondern man muß ſie ſo geſchwind, als möglich, miſchen, und wenn es ſeyn kann, retuſchiren, nur nicht einen Ort zweymal.

Weichbottig, Weickbottig, (Brauer) ein großes, von ſtarken tiefern Dauben zuſammengeſetztes, und mit ſtarken eiſernen oder hölzernen Reifen gebundenes rundes Gefäß, welches am Boden weiter, als oben iſt, und zur Einweichung des Getraides, woraus Malz gemacht werden ſoll, gebraucht wird. Man hat auch viereckigte von beſonders dazu gehauenen, und mit Falzen und Spunden verſehenen, harten Steinen zuſammengeſetzte und wohl verkittete. Der Weichbottig muß ſo groß ſeyn, daß man etliche 20 bis 30 Scheffel Getraide auf einmal darinn einweichen kann. Er muß auch unten am Boden ein Zapfenloch

loch haben, wodurch man das Waſſer von dem eingeweichten Getraide wieder ablaſſen kann. (ſ. Malzen und Malz)

Weiche Schlacken, (Hüttenwerk) flüßige Schlacken von der Bleyarbeit.

Weiche Seide. (Seidenmanufaktur) So wird die durch das Kochen (ſ. Kochung der Seide) von ihrem gummöſen Weſen befreyete rohe Seide genannt.

Weichkübel, ein 4 bis 5 Fuß langer, 2 oder 3 Fuß tiefer, und eben ſo breiter hölzerner Trog bey den Pappmachern, worinn das Papier zur Pappe eingeweicht wird, ehe es auf dem Pflaſter des Faulungsortes zum Faulen oder Gähren aufgehäufet wird.

Weichlich, Fr. Mol, (Maler) was nicht mit Gewißheit, mit Stärke, und mit Kraft behandelt iſt; was nicht die Wirkung thut, welche es natürlicherweiſe thun ſoll. Man ſagt eine weichliche Behandlung, ein weichliches Gewand.

Weichlichkeit, Fr. Molleſſe. (Maler) Dieſes hat zwo Bedeutungen. Man ſagt nämlich, die Weichlichkeit des Fleiſches, und verſteht darunter ſeine Zartheit und ſeine Friſche; jenes Markigte und Sanfte der Umriſſe, welche die Orte, wo die Haut nahe an den Beinen lieat. als wie bey den Gelenken, von denjenigen Orten, wo nur Fleiſch geſehen wird, und wo die Muskeln nicht ſteif ſind, oder die fleiſchigten und fetten Theile von denjenigen, wo die Haut an den Muskeln und Gelenken zu kleben ſcheinen, unterſcheiden. Die Weichlichkeit in den Gewändern iſt ein Fehler; die Falten müſſen zwar ohne Trockenheit, und nicht als wenn ſie zerbrochen wären, doch aber deutlich ausgedrückt ſeyn.

Weich malen, Fr. Peindre tendrement, (Maler) einen markigten Pinſel haben, mit fetten Drucken und verſchmolzenen Farben malen. Ein weicher, lieblicher, kräftiger (ponctueux) Geſchmack beſteht in einer gewiſſen ſanften Schönheit des Kolorits, in einer Wahl der Farben, die ſich freundlich und mit einer Harmonie des Tons vermalen, woraus eine reitzende und wohl verſtandene Haltung entſpringt, in fließenden Umriſſen und in einer Zeichnung, welche nichts Hartes, Trocknes und Schneidendes hat. Von einer in dieſem Geſchmacke der Zeichnung gearbeiteten Natur ſagt man, daß ſie mit Weichheit gearbeitet iſt. Im Franzöſiſchen heißen die zärtlichſten und am wenigſten ſchraffirten Partien eines Kupferblatts, welche beleuchtet oder entfernt ſcheinen ſollen, Weichheit, (Tendreſſe). Bey dergleichen Partien muß man ſehr ſpitzige Radirnadeln gebrauchen, und mit denſelben das Kupfer nur berühren, aber ſie hart aufdrucken, wo ein Ort ſtark ſeyn ſoll, wie z. B. die Schatten, damit man eine große Partie der Lichter und der Fernen auf einmal bedecken kann. Die Kupferſtecher nennen diejenigen Umriſſe, welche in der Arbeit im Kleinen etwas kantig gezeichnet ſind, zu weiche Umriſſe, (Fr. Contours amollis) denn ſie werden zweydeutig, (equivoque) und haben nicht die gehörige Schärfe, wenn man ſie nur mit Linien formirt, die ſie hervor heben. Dieſe Manier, welche im Großen gut ſeyn kann, iſt im Kleinen fehlerhaft, weil dadurch die Umriſſe zu weich werden.

Weich Silberſchlagloth. (Silberarbeiter) Dieſes wird aus 1 Loth Probeſilber und ½ Loth Zink zuſammengeſetzt. Das Schlagloth wird leicht flüßig, und daher kann man nur ſolche Dinge damit löthen, die nicht an das Feuer kommen.

Weichzerrenhammer, (Eiſenhütte) eine Anſtalt, da man die Abſicht hat, weiches Eiſen zu erzeugen. Daher werden alle von den Schmelzöfen auf die Hammerwerke gebrachte Roh- oder Rauheiſenluppen, ihrer weichen oder harten Beſchaffenheit nach, von einander geſondert. Die weichen in den Hämmern auf Eiſen, die harten aber in den Hartzerrenhämmern auf Stahl zerrennt. In der Hauptſache ſelbſt könnten zwar harte auf weiche, und auch weiche auf harte zerrennt werden: allein da es viel mehr Aufmerkſamkeit erfordert, auch mehr Koſten dazu nöthig ſind, ſo bleibt man lieber bey der einmal gemachten Abſonderung. Zu dem Weichzerren gehören verſchiedene Arbeiten, als: Braten zurichten, Zerren, Mäſſelausheitzung, Ausſcheidung, und das Dächelſchrotten. (ſ. jedes an ſeinem Ort)

Weide, Pleonaſt. Weidgang, (Landwirthſchaft) eine bequeme Gegend, allerley Vieh darauf zu treiben, daß es ſeine Nahrung darauf finde.

Weiden, brauchen die Böttcher zum Theil zu ihren Bandſtöcken, woraus ſie Reifen machen. Entweder die Saalweide, oder auch die abgeköpften Zweige der Weiden aller Arten. Die dünnen werden in der Pflöckzeit im Sommer geſchälet.

Weidenblätterſtein, ein Stein, auf deſſen Flächen Eindrücke von Weidenblättern ſich zeigen. Die Blätter ſind weiß und glatt, mit einer nach der Länge durchgehenden Linie, und einigen zarten Zwerglinien, ingleichen drey oder vier ablang zirkelförmigen Strichen, welche um den Mittelpunkt gezogen ſind, und ſich an beyden Enden ſchließen. Dieſer Stein führet auch noch Steinchen bey ſich, welche linſenförmig, undurchſichtig und mit Strichen verſehen ſind, die vom Mittelpunkt nach dem Rande laufen. Wenn man ſie zerſchneidet, ſo zeigen ſich ſchlangenweiſe gehende Strichlein, wie die Sehhörner laufen. Sie werden in der Schweiz und in Heſſen gefunden.

Weidmann. So wird der Jäger genannt.

Weidmannſchaft, **Weidwerk**, (Jäger) alles was zur Jagd gehöret. Es wird in das hohe und niedre eingetheilet. Jenes begreift das hohe Wild, dieſes das kleine Wild und Federvieh.

Weidmanns-Heyl, war unter den alten Jägern ein Gruß, und ſoviel als bey den Bergleuten Glück auf.

Weidmeſſer, (Jäger) ein ſtarkes Meſſer, ſo dieſelben bey dem Aufbruch eines Wildes brauchen, die ſtarken Knochen durchzuſchlagen. Das Weidmeſſer ſchlagen iſt bey den Jägern ein alter Gebrauch, womit die Fehler, ſo Unerfahrne in der Jägerſprache begehen, zum Scherz abgeſtraft werden. Es wird nämlich der Verbrecher angeklagt, über einen Hirſch, welcher mit dem Kopf vorwärts

gegen den Ort, wo die Herrſchaft ſitzt, gelegt worden, geſtrecket, und mit dem bloßen Weidmeſſer auf das Geſäß geſchlagen, dabey die in einer Reihe ſtehende Jägerey bläſet. Der erſte Schlag geſchieht für die Herrſchaft, der zweyte für die Höflinge, der dritte iſt das edle Jägerrecht. Jeder Schlag wird von einem Waidgeſchrey begleitet.

Weidner, der Hirſchfänger, oder das Seitengewehr, ſo die Jäger zu tragen pflegen.

Weidwund, (Jäger) wenn ein Thier, es ſey von was für Gattung es auch wolle, durch das kleine Geſcheide, oder durch den Wanſt geſchoſſen wird, daß ihm das Gedärm davon ausgeht.

Weife, ſ. Haſpel. (Spinnerin)

Weife, ſ. Schau.

Weiſe, ſ Sägegatter.

Weigerung, Fr. Refus, (Baukunſt) wenn beym Einrammen die Pfähle nicht weiter hinein gehen wollen, ſondern der Ramme widerſtehen, daß man den Pfahlkopf abſchneiden muß.

Weihkeſſel, in katholiſchen Kirchen theils hängende, theils auch auf einem Poſtement eingemauerte, auch wohl von Stein ausgehauene Keſſel, worinn das Weihwaſſer enthalten iſt. Sie ſtehen beſtändig an den Thüren.

Weilarbeit, (Bergwerk) die Arbeiten, die die Bergleute neben ihren verdungenen Schichten noch machen. Man ſagt alsdenn, daß die Arbeit in der Weile getrieben worden.

Wein, der aus den Trauben, als den Früchten des Weinſtocks, ausgepreßte oder gekelterte Saft, nachdem er vergohren hat. Denn vor dem Gähren heißt er Moſt. Wenn er noch neu iſt, und nicht ausgelegen hat, ſo heißt er grüner Wein, wenn er aber alt geworden, Firnwein. Nach den verſchiedenen Ländern und dem daſelbſt befindlichen Klima findet man gute und ſchlechte Weine, die bald ſüß bald herbe ſind, und er iſt entweder roth oder blaßgelb.

Weinbau, alle Arbeit und Wartung, welche man an einem Weinberge oder Weingarten thun muß. Bey dem Weinbau bietet immer eine Arbeit der andern die Hand, und es iſt oft kaum eine Arbeit verrichtet, ſo will, wenn das Wetter günſtig iſt, die andre ſchon wieder gethan ſeyn. Alsbald nach Lichtmeß, oder auch ſpäter, wenn das Wetter offen iſt, fängt man an zu ſchneiden, wobey, was tüchtig Knotholz iſt, zu Schnittelingen ausgeſondert, und zu Fechſern geleget wird. (ſ. Schnitt, Weinbau) Hierauf werden die Reben oder Rähmen geleſen, und etwa im April, wenn keine Kälte oder Fröſte zu beſorgen, auch ehe die Augen oder Pälmen ausgehen, geräumet, und die Waſſerwurzeln an den Stöcken abgeſchnitten. Nach dieſer Arbeit mit dem Ende des Aprils und noch vor dem erſten May werden die Pfähle geſteckt, die Bögen mit kleinen Wiedchen angeheftet, und wenn der Wein anfängt Blätter zu faſſen, die Senke vorgenommen, auch ungefähr um Philippi Jakobi, wenn der Stock ſonderlich an der Erde wohl ausgelaſſen, die erſte Hacke verrichtet. Zu Ende des May, wenn der Stock wohl getrieben, geſchieht die Breche, welche Arbeit mit beſonderer Vorſichtigkeit getrieben ſeyn will, und nach dieſer alſobald die erſte Hefte. Acht Tage vor alt Johannis wird das Krauten (ſ. dieſes) vorgenommen, und nachdem kurz vor der Blüthe dem Berge die andre Hacke gegeben worden, auch die andre Hefte gethan. (ſ. Heften) Um Laurentii, oder aufs höchſte gegen Bartholomäi, wenn das Holz aufhöret zu wachſen, und allmählig zu reifen anfängt, nimt man die Beer- oder Reinkraute vor, wobey die Laubrähmen mit abgeleſen und eingebrochen, dasjenige kleine Geſpröße hinweg genommen, und zugleich die Stöcke von ihrem übrigen Holze befreyet werden. Die dritte oder ſogenannte Beerhacke geſchieht um Bartholomäi, die Reben werden verhauen oder verblattet, und hiermit die Weinleſe erwartet. Sobald die Weinleſe vorbey iſt, ſo werden die Pfähle ausgezogen, und in Haufen ordentlich geleget, mit dem Senken der alten Stöcke und der Decke in den niedrigen Gebirgen der Anfang gemacht, auch der nöthige Miſt zum Düngen angeführet, die noch übrige Zeit des Winters aber wird zum Schärfen oder Spitzen der Pfähle, und zum Steinleſen und Austragen angewendet.

Weinberg, Weingarten, Weingert, ein fruchtbares Stück Land, ſo mit Weinreben angebauet iſt. Der Grund zum Weinberg muß nicht naß, nicht lehmig, nicht ſteinigt, auch nicht gar ohne alle Steine ſeyn; iſt aber dergleichen Grund nicht zu vermeiden, ſo muß man auf ſeine Verbeſſerung bedacht ſeyn. Die übrige Näſſe führt man durch Gräben ab; den harten Lehmgrund vermiſchet man mit Sand; die großen Steine läßt man ſammlen und auf die Seite ſchaffen, und den gänzlichen Mangel der Steine erſetzt man mit Kies. Ein gelindes, trocknes, und mit groben Sand oder Kieß vermengtes Erdreich iſt das tauglichſte, wiewohl ſolches nicht durchgehends gilt, und auf rauhen Schieferbergen oft gute Weine wachſen. Der Schiefer ſelbſt in Stücken zerſchlagen iſt ein guter Dünger dabey. Der auf einer Ebene gepflanzte Wein bekomt zwar wohl, aber in Deutſchland bekomt er auf Höhen und Hügeln viel beſſer, inſonderheit wenn ſelbige den Hang gegen Mittag haben, und den ganzen Tag von der Sonne beſtralet werden, weil dieſe zu der Reife und Güte der Trauben das meiſte beytragen muß. Man ſoll ſich ſoviel möglich hüten, Weinberge nahe an einem Walde anzulegen, weil er den Thieren und Vögeln, die dem Wein nachſtellen, einen ſichern Aufenthalt giebt; auch nicht nahe an einem Moraſt, oder ein anderes ſtinkendes ſtill ſtehendes Waſſer, weil die daraus aufſteigende Nebel der Weinblüthe gefährlich ſind. Auch muß man bey Anlegung neuer Weinberge die Oerter vermeiden, wo hohe Waſſerbäche ſind, denn wenn dieſelben anlaufen und ſich ergießen, ſo werden die Weinſtöcke von der Gewalt des Waſſers überſchwemmt und ausgeriſſen, jedoch wenn man ſelbige durch Furchen und Graben wohl faſſet und ableitet, ſo können ſie alsdenn wenig Schaden verurſachen. Hat man einen Platz zum Weinberge auserſehen, ſo muß man den hierzu erwählten Grund und Boden von den alten Wurzeln und Stöcken völlig befreyen, hernach das Erdreich auf anderthalb Fuß tief einhauen, das oberſte zu unterſt und umgekehrt kehren,

ren, und dabey in Acht nehmen, daß man den Grund doppelt behaue, einmal von unten hinauf nach der immer nach und nach steigenden Höhe, und das andremal nach der Queere. Je öfterer der Berg gegraben wird, desto fruchtbarer wird er. Auf diese Weise wird der Grund von der Kraft der Sonne und der Witterung locker gemacht, und zwar muß solches vor dem Winter geschehen, damit das Erdreich durch den Frost mürbe werde. In neuen Weinbergen muß man die Weinstöcke nach ihrer Beschaffenheit in solche Erde setzen, die sich für sie schickt. Also gehören in ein dürres trocknes Erdreich die Weinstöcke, deren Trauben vom Regen oder vom Thau alsbald anfaulen; dagegen an die feuchten Oerter diejenigen, die von der trocknen Luft gerne verderben. In eine Gegend, die von großen Ungewittern öfters betroffen wird, oder die an der Wind- und Wetterseite liegt, gehören die Rebstöcke, so ein hartes und starkes Laub haben, als Muskateller, Zibeben, Schwarzwelsch u. s. w. denn diese Weintrauben können sich besser vor dem Ungewitter halten, die zarten muß man an einen warmen Ort pflanzen, in einen fetten Grund die vollkommensten und starken, die viel Holz gewinnen; in ein dürres und lockeres Erdreich aber die Reben, welche wenig Holz geben. Die Stöcke werden nach Gelegenheit etwa sechs oder sieben Viertelellen weit von einander gesetzt. Um dem Weinberge ein besseres Ansehen zu geben, soll man die Weinreben schnur gerade nach Linien pflanzen, welches auch der Weinlese besser zu statten komt, indem solche von den Lesern nicht so leicht versehen werden können. Man kann auch die Sorten Weinstöcke von einerley Art in gewisse Quartiere pflanzen. Man pflanzt auch gerne allerley Obstbäume unter die Weinstöcke, und setzt sie entweder auf die Grasraine, oder in die Mitte, oder an die Mauern und Geländer. Man muß sich aber hüten, nicht allzuviel Bäume unter die Weinstöcke zu pflanzen, indem nicht allein der Dünger, der den Weinstöcken sonst zu Gute käme, ihnen gar zu sehr entzogen wird, sondern auch der Schatten der Bäume schädlich ist. Besonders aber taugen die Nußbäume in den Weinbergen nichts, denn so weit deren Traufe geht, verdirbt derselbe. Endlich muß man auch sorgfältig auf die Verzäunung eines Weingartens sehen, damit weder Menschen noch Vieh dazu kommen. Und dieses geschieht am besten mit der sogenannten Bruchsteinenvermachung, damit weder die Schweine, noch sonst ein anderes schädliches Thier dadurch kommen könne. Endlich muß man auch noch auf eine tüchtige Winzerwohnung bey einem Weinberge bedacht seyn, worinn die Presse und andre Geräthschaften aufgehoben werden können, und wenn man will, kann man oben auf die größte Höhe eines Hügels im ganzen Weingarten ein kleines Lusthaus bauen, um von da den ganzen Weinberg übersehen zu können.

Weinen, (Branntweinbrenner) das erste Abträufeln des stärksten Branntweins, wenn solcher durch das zweyte Uebergehen aus der Blase von dem Lutter (s. diesen) gewonnen wird, welches man den **Vorsprung** (s. diesen) nennet.

Weinen, Thränen, wenn im Frühlinge das Wasser aus den abgeschnittenen oder sonst beschädigten Reben träuft. Wenn man zu dem Schneiden keine scharfen Messer hat, und daher das Holz gebrochen oder gesplittert wird, so pflegen die Stöcke zu sehr zu weinen, und alsdenn dasselbe Jahr zurück zu bleiben. Wenn die Reben im Aufziehen beschunden werden, oder sonst durch Stoßen, Schlagen ꝛc. Schaden nehmen, so weinen sie und bekommen Grunde, welche darnach in der Böge leicht entzwey gehen.

Weinessig, ein Produkt einer saurenden Gährung, oder eine von Wein entstandene vegetabilische Säure, welche im gemeinen Leben zu vielerley Sachen gebrauchet wird. Zum Weinessig darf man keinen ganz verdorbenen Wein nehmen, weil daraus kein Essig wird, sondern es taugt derjenige dazu, der einen Anstoß bekommen, doch nicht ganz abgestanden ist, oder alle Kraft verlohren hat. Man macht ihn auch aus Weinhefen, der beste aber will aus gutem unverdorbenen Wein angesetzt seyn. Wenn ein kalter und feuchter Sommer einfällt, so wächst ein natürlicher Essig schon, oder essigsaurer Wein, dem nicht besser zu rathen ist, als daß er vollends zu Essig gemacht werde, weil er alsdenn mehr gelten kann, als wenn er Wein wäre. Alle die Stücke, die nicht eine angreifende Fäulniß, sondern eine nützliche Fermentation in ihm erwecken, können den Wein am leichtesten dahin bringen, daß er zu Essig werde. Doch ist das beste Mittel, wenn man den Wein mit schon zubereitetem Essig ansetzet. Vermittelst solcher Mischung geht der Wein durch eine sehr nahe Gleichheit schnell in die Säure über. Man gießt auch die auf den Fässern bleibenden Neigen, wenn der Wein bald aus ist, in gläserne Flaschen, setzt sie im Sommer in die Sonne, im Winter am Ofen in die Wärme. Wenn er hernach sauer ist, so gießt man etwas ab, und wieder Wein auf die Flasche, so wird er desto saurer. Den abgegossenen Essig siedet man hernach ab, und füllt ihn alsdenn wieder auf das Gefäß, so bleibt er allezeit sauer und gut. Wird er aber nicht abgesotten, so verheißt er sich, wird kahnicht und zu Wasser. Wer geschwinde Weinessig haben will, der werfe Sauerteig mit Salz und Pfeffer vermischt in den Wein, und rühre es wohl untereinander; oder Meerrettigwurzeln, Mispeln, Berbis- oder Johannisbeeren, wie auch Pflaumen, Schlehen oder Holzbirnen, und lasse den Spund oben offen, so wird er gut. Einige nehmen unreife, saure, oder wilde Kirschen, oder unzeitige Maul- oder Weinbeeren, wie auch unreife Eicheln oder Holzäpfel, dörren und zerstoßen sie in einem steinernen Mörser, gießen darnach guten scharfen Weinessig darauf, machen einen Teig und Kügelchen daraus, und dörren sie wohl an der Sonne. Wenn sie nun Essig haben wollen, so zerlassen sie solche Kügelchen in Wein; andre machen aus Roggenmehl und starken Weinessig einen Teig, backen ihn in einem Backofen, weichen das Brod wieder in starken Weinessig, backen es abermals, und wiederholen dies zu dreyen Malen, alsdenn thun sie diese Masse zu zween Eymern Wein, so soll er alsbald sauer werden. Man kann auch einen herrlichen Weinessig zubereiten, wenn man

Waſſer auf abgebeerte Roſinenſtengel gießt und ſie vergähren läßt. Es pflegt dieſer Eſſig alle die Tugenden und Eigenſchaften des wirklichen Weineſſigs zu haben. Kann man etwas von alten verdorbenen Roſinen mit untermiſchen, ſo iſt ſolches deſto beſſer. Um einen guten unverfälſchten Weineſſig zu erkennen, hat man zwo Proben, die erſte iſt, wenn man denſelben in einem Probegläschen ſchüttelt, daß er alſobald wieder klar iſt, und keinen Schaum oder Bläschen oben auf liegen läßt, wie der Bieressig, er ſey auch ſo ſtark als er wolle, thut. Die zwote Probe iſt, wenn man Weineſſig kocht, daß er je länger je ſtärker wird; dahingegen Bieressig ſchwächer wird, je länger man ihn kochet.

Weineſſigbrauerey, eine Anſtalt, da man Weineſſig verfertiget. In Berlin ſind dergleichen verſchiedene Weineſſigbrauereyen, die aus dem Landwein einen recht guten Weineſſig verfertigen.

Weineſſighefen, (Hutmacher) dieſe braucht derſelbe zum Walken, indem er ſie in das warme Walkwaſſer gießt. Die Weinhefen ſollen den Filz in der Walke ſtärken, daß er in der Walke nicht ſo leicht zerreißt, denn ſie ſollen ihn zuſammenziehen. Wenn einen ganzen Tag gewalket wird, ſo wird ungefähr ein halber Eymer voll gebraucht, man nimt ihn mit Weinhefen zu gleichen Theilen, und im Nothfall nimt man auch Bieressig.

Weinfächſer, ſ. Fächſer.

Weinfaß, ein großes von Eichenholz zuſammengebundenes Faß, worauf der Wein gefüllt wird. Die ganz großen, oder ſogenannten Stückfäſſer werden mit eiſernen Reifen gebunden. Oft wird der eine Boden dieſes großen Faſſes mit einer Thüre verſehen, damit ein Junge hinein kriechen kann, wenn es ledig iſt, um ſolches deſto beſſer von dem Weinſtein oder anderm Unrathe reinigen zu können.

Weingarten, ſ. Weinberg.

Weingeiſt, **Weinbranntwein**, ein in chymiſchen Arbeiten ſehr bekannter Spiritus, er iſt der Geiſt, oder das Subtileſte und Kräftigſte von dem Wein, welches mit Hinterlaſſung des Wäßrigen daraus abgezogen worden. Wenn er von aller Wäßrigkeit wohl abgeſondert iſt, (rektificiret) ſo hat er eine balſamiſche Natur, daß er ohne alle Verderbniß an Farbe, Geruch, Geſchmack und Kraft unveränderlich bleibt, und andre Sachen zu erhalten dienet.

Weinglas. (Glashütte) Dieſes ſetzt der Glasmacher aus drey Stücken zuſammen, aus dem Stiel, dem Fuß, und dem Kelch. (ſ. dieſen) Mit dem Stiel fängt er an; zu dieſem holet er ſich mit der Pfeife etwas Glasmaſſe aus dem Hafen, dehnet ſie mit der Glaszange nach der Länge aus, faſſet die ausgezogene Maſſe mit den beyden Hölzern der Glasſcheere, (ſ. dieſe) drehet die Pfeife um, und bildet den maſſiven und glatten Stiel, gerade wie den Hals der Bouteille. (ſ. Flaſche) Der Stiel wird hierauf erwärmet, und man bläſet unterdeſſen mit einer zweyten Pfeife eine Glasblaſe auf, und klebet dieſe Glasblaſe auf dem dünnen Ende des Stiels an. Wenn die Pfeife von dieſer Glasblaſe abgeſchlagen iſt, ſo ſchneidet man mit einer gewöhnlichen Scheere ſoviel von der Glasblaſe ab, daß nur ein Abſchnitt der hohlen Blaſe ſtehen bleibt, und dieſen bildet er völlig, bey einem beſtändigen Umdrehen der Pfeife, mit der Glasſcheere zu einem Fuße des Glaſes aus. Der Glasmacher bricht nunmehr das Blaſerohr an dem dicken Ende des Stiels ab, und beveſtiget dagegen mit flüßiger Glasmaſſe in der Mitte des Fußes eine kleine eiſerne Stange, womit er in der Folge den Stiel nebſt dem Fuß hält. Den Stiel erwärmt er von neuen, ſchneidet ihn an ſeinem dicken Ende mit der Scheere gerade, und wenn das Weinglas ſogenannte Perlen erhalten ſoll, ſo werden ſolche mit dem Perleiſen auf der größten Grundfläche des Stiels geſtochen. (ſ. Perlen und Perleiſen) Der Stiel des Glaſes wird von neuem erwärmt, und auf das dicke Ende deſſelben eine Glasblaſe aufgeſetzt, die mit eben den Handgriffen beynahe wie das glatte **Bierglas** (ſ. dieſes) zu einem Kelch des Weinglaſes ausgebildet wird. Endlich wird das ganze Weinglas erwärmt, überall geebnet und glatt geſtrichen, und wenn der Stiel des Glaſes mit runden und glatten Stäben verzieret werden ſoll, ſo pouſſiret der Glasmacher ſolche aus freyer Hand daran vermittelſt der Hölzer der Glasſcheere.

Weingrau, (Färber) eine Farbe auf Wolle, die aus Roth und Schwarz entſteht, wenn man erſt die Waare roth und nachher mit Gallus und Vitriol ſchwarz färbet.

Weinhacke, **Weinhaue**, (Winzer) ein mit einem ſcharfen, faſt dreyeckigten Eiſen, und mit einem langen hölzernen Stiel verſehenes Werkzeug, deſſen man ſich in den Weinbergen zu Aufhauung der Erde bedienet.

Weinhaue, ſ. Weinhacke.

Weinhefenbranntwein, Branntwein, der aus den Hefen des Weins gezogen wird.

Weinhefengrau auf Seide, (Seidenfärber) dieſe entſteht von der Brühe des Gelb-, Braſilien- und indianiſchen Holzes. Man macht nämlich nach der Erfahrung ein Bad von dieſen drey Brühen. Von der vom Braſilienholz muß am mehreſten genommen werden. Nachdem die Brühe mäßig warm iſt, ſo zieht man die geſottene Seide durch, ringet ſie aus, und wiederholet dieſes in einem dergleichen wohl eingerichteten Bade zum zweyten Mal, alsdenn ſpület man ſie.

Weinholz, die Weinreben oder der Stamm und die Zweige vom Weinſtock.

Weinkeller, (Baukunſt) ein von Steinen gut gewölbter Keller, worinn der Wein um beſſerer Erhaltung willen verwahret wird. Ein guter Weinkeller muß tief, kalt, trocken, und gegen Mitternacht gerichtet ſeyn, auch von allen böſen Dünſten befreyet bleiben. Der Boden muß mit Sand oder ſonſt gutem trocknen Erdreich beſchüttet, auch keine Sachen, die einen unangenehmen Geruch haben, darinn aufbehalten werden, als Käſe, Knoblauch, Oel, Leder u. ſ. w. zumal wenn er noch neu iſt. Die Kellerthüren müſſen gegen Mitternacht gerichtet ſeyn, und die Kellerlöcher blecherne Klappen oder Thüren haben, um ſie bequem auf und zu machen zu können.

halten, ſo muß man ſie an einem ſtillen Tage, bey trocknet Luft, ohne ſie mit den Händen zu berühren, abſchneiden, die Stiele oben am Schnitt in heißes Wachs ſtoßen, zwo und zwo an lange Fäden binden, und in einem luftigen Gemach an Stangen, ſo daß eine die andre nicht berühre, aufhängen, oder auf gleiche Weiſe in einem Faß mit Hirſe überſchütten. Man kann auch am Stock über jede Traube einen Beutel von Papier machen, welcher nicht nur die Kälte, ſondern auch die Fliegen und Weſpen abhält. Andere legen ſie auch in ein Faß, deſſen Boden mit warmem Sande überſtreuet wird, auf trocknes Weinrebenlaub, bedecken ſie wieder damit, und ſchütten nochmals einen Finger hoch Sand ſanft darüber, und fahren damit ſo ſchichtweiſe fort.

Weintreber, ſ. Treſtern.

Weiſer, (Gold- und Silberdrahtplätter) ein gebogenes Eiſen, an deſſen Spitze ein kleiner Trichter geſchmidet, und in deſſen Spitze ein kleines Loch gebohret iſt, wodurch bequem der feine Draht, der geplättet werden ſoll, durchgeſteckt werden kann, und zwiſchen die Walzen der Plattmaſchiene geleitet wird. Deswegen denn auch der Weiſer vor der Plättmaſchiene, und die Spitze genau zwiſchen beyden Walzen ſteht, und der Draht dadurch ſeine Richtung nach der Maſchiene erhält.

Weiſer, (Seidenmanufaktur) an einer Wickelmaſchine der ſenkrecht aufgerichtete Draht mit einem Ringe vor jeder Spule, wodurch der Faden von der Krone nach der Spule geleitet wird, und bey dem Wickeln, indem dieſer Weiſer auf einem Brettchen ſich hin und her beweget, die Seide auf die Spule egal gewickelt wird.

Weiſer der Uhrenzeiger, ſ. Zeiger.

Weiſerdraht, (Tabakspfeifenfabrik) ein ſtarker Draht an einem hölzernen Heft, womit die Thonwalze der Pfeife, wovon ſie gebildet iſt, bis an den Kopf durchſtochen, und ihr die Oeffnung, die ſie als Pfeifenrohr erhalten ſoll, mitgetheilet wird.

Weiſerwerk der Uhren, (Uhrmacher) derjenige Mechanismus, nach welchem das Gewerk den Stunden- und Minutenzeiger auf dem Zifferblatt nach einer abgemeſſenen Zeit umdreht. Bey einer Stubenuhr z. B. mit vier Rädern, ragt die Welle des Minutenrades vor der vorderſten Platte des Gehäuſes etwa um anderthalb Zoll hervor, und auf dieſer hervorſpringenden Spitze ſteckt der Wechſel des Minutenzeigers. Er drehet ſich, wie das Minutenrad in einer Stunde um, und ſeine 36 Zähne greifen in den Wechſel des Stundenzeigers, der auf einen beſondern Zapfen der vordern Platte ſitzt. In dem Minutenwechſel iſt ein Rohr eingezapft, auf deſſen Spitze der Minutenzeiger ſteckt. Dieſer wird alſo wie der Wechſel mit demſelben in einer Stunde herumgedrehet. Allein weit langſamer muß die Bewegung des Stundenzeigers ſeyn, weil dieſer nur alle 12 Stunden einmal um das Zifferblatt gehet. Daher iſt ein Getriebe angebracht, welches mit dem Stundenwechſel auf einem Zapfen ſitzt, und in die Zähne des Stundenrades greift. Erhält das Getriebe, welches wie der Wechſel in einer Stunde umläuft, 6 Triebſtöcke, ſo erhält das Stundenrad 72 Zähne, denn $6 \times 12 = 72$, weil der Wechſel 12mal mit ſeinem Zeiger herum laufen muß, ehe das Stundenrad einmal herum kommt. Der Reibung wegen berühren ſich der Minutenwechſel und das Stundenrad nicht unmittelbar, ſondern ſie ſind durch einen Kloben von einander abgeſondert. Das Rohr dieſes Wechſels durchbohrt dieſen Kloben, und man könnte zwar, wie auch wohl bey ſchlechten Uhren zu geſchehen pfleget, das Rohr des Stundenrades auf das Rohr des Minutenrades unmittelbar ſtecken. Da aber das letzte ſchnell, das Stundenrad aber langſam umläuft, und da die Bewegung dieſer beyden Räder eine entgegengeſetzte Richtung hat, ſo verurſachte dies eine ſtarke Reibung; daher wird in dem Kloben ein beſonderes Rohr eingezapft, in welchem das Rohr des Minutenwechſels läuft. Hingegen ſchiebt man auf das Rohr des Klobens das Rohr des Stundenrades, ohne weitere Beveſtigung, auf. Auf dieſe Art ſondert man das Rohr des Wechſels und des Stundenrades ab. Auf der Spitze des Rohrs an dem Stundenrade, ſteckt der Stundenzeiger, der alſo von dem Stundenrade in 12 Stunden umgedreht wird, und man kann beyde ohne ſonderlichen Schaden deßhalb im erforderlichen Fall ruckwärts und vorwärts drehen, das Weiſerwerk der Taſchenuhren iſt im Kleinen das nämliche.

Weiß, Fr. blanc, (Maler) unter allen Farben die helleſte und glanzendſte. Sie wird mit den andern vermiſcht, um dadurch eine unendliche Verſchiedenheit der Tinten zu erhalten. Es giebt zum Gebrauch der Malerey verſchiedene weiße Farben. Das Schieferweiß iſt das gewöhnlichſte, weil es das ſchönſte iſt. Das Bleyweiß (ſ. beyde) iſt ſchlechter. Zum Freskomalen brauchen die Maler ein anderes Weiß, ſo aus längſt gelöſchtem Kalk, und aus faſt eben ſo viel weißem Marmorſtaube gemacht wird. Zuweilen iſt der vierte Theil Marmorſtaub genug, welches von der Beſchaffenheit des Kalkes abhanget, und nur aus der Erfahrung kann gelernt werden. Denn wenn man zu viel Marmor darunter nimt, ſo wird das Weiß ſchmutzig.

Weißbier, (Brauer) Bier, ſo mit weichem Waſſer aus Weitzen gebrauet wird. Unter das friſche Weitzenmalz wird auch wohl etwas Hafermalz gemengt, denn jenes fällt zuſammen, und wird durch dieſes aufgelockert. Der Weitzen zu dem Malz wird wie die Gerſte im Begieß- oder Weichbottig begoſſen, und bleibt bey warmer Witterung höchſtens 36 Stunden, bey kaltem Wetter aber 64 Stunden in dem Bottig. Bey dem Malzen auf dem Boden ſchießt der Weitzen nach 24 Stunden, und das Malz wird nach dieſer Zeit von 12 Stunden zu 12 Stunden einmal umgeſchipper. Wenn der Brauer von 1 Wispel brauen will, ſo nimt er $\frac{3}{4}$ Weitzen- und $\frac{1}{4}$ Gerſtenmalz, geußt in ſeinen Meeſchbottig 8 Tonnen laulicht Waſſer, ſchuttet in dieſes das Malz zum größten Theil, und läßt es von einigen Perſonen etwa $\frac{1}{2}$ Stunde mit den Meeſchhölzern aufs beſte umrühren. Hierauf ſchuttet er den Ueberreſt des Malzes auf den Meeſch, welches den Meeſch ſo lange bedecken und warm erhalten muß, bis

das

Mar. 29 [1]

Mar. 29 [2]

eine Tünche zu neuen, als zu alten und schmutzigen Wänden, denn bey diesen muß der Lackmus den Schmutz bedecken helfen. Mit dieser Tünche werden nun zuerst die Wände geschlämmet und mit dem Pinsel bestrichen, und gut auseinander gerieben, damit nicht Striche und Flecke entstehen. Sobald dieser erste Anstrich trocken ist, so wird zum zweytenmal oder gut geweißet. (s. gut Weißen)

Weiße Pottasche, Pottasche, so aus der schwarzen Pottasche durch das Kalziniren zubereitet wird. Dieses geschiehet in einem Kalzinirofen, (s. diesen) diesen heitzet man, und die schwarze Pottasche wird in ungefähr Hand große Stücke zerschlagen, und auf den Heerd des Ofens gestürzet und wohl auseinander gebreitet gezogen. Die Thüre des Ofens zugemacht, und mit allmähligem Feuer der Anfang gemacht, damit die Pottasche auf dem Heerd nicht schmelze, wie leicht geschehen kann, wenn das Feuer zu stark gemacht wird, und muß dahin gesehen werden, daß die Pottasche beständig in einem gleichen Feuer bleibe, damit sie erglühe und doch nicht schmelze, und darinn muß sie erhalten werden, daß sie nach und nach durchglühe. Wenn selbige nun einmal oben glühend geworden, wird sie mit einem breiten Eisen, wie ein länglichter Spaden umgewendet, und dieses geschichet so oft die Pottasche obenher glühend geworden, weil solche unten gemeiniglich noch schwarz bleibet. Wenn sie gleich im Anfang glühend wird, so scheinet sie röthlich wie eine dicke Flamme; so wie sie aber nach gerade weißer wird, so wird das Glühende auch viel heller und klärer, bis sie endlich durchaus weiß geworden, und kann sie alsdenn auch stärker Feuer vertragen, und der Ofen ganz glühend seyn. Wenn sie inwendig wie auswendig, nachdem man sie zerschlägt, weiß ist, so ist sie fertig. In 24 Stunden werden 3 Zentner fertig.

Weißer Anflug, (Hüttenwerk) weißes angeflogenes Erz, (Anflug) so zum Schmelzen der Silber- und Bleyerze über einen Hohenofen, zur Beschickung des Ofens, mitgenommen wird. Gemeiniglich nimt man auf 30 Zentner der ganzen Beschickung, 3 Zentner dieses Anfluges.

Weißer Marmor, Fr. Marmor blanch, eine weiße Marmorart, welche bereits bey den Römern in Achtung gewesen, und besonders zu Bildsäulen genommen worden. Man hat ihn auch halbdurchsichtig gefunden, welche Art, nach dem Plinius, Pßengites oder Tassus geheißen. Er ist nach seinem Erzeugungsort genennet worden, der bekannteste ist aus der Insel Paros gewesen, den aber der Lunensische, an Weiße soll übertroffen haben.

Weißer Nichts, Fr. Tutie, eine Art von weißer Tutia, welche sich zu oberst im Schmelzofen anlegt, sehr weiß und leicht ist, geht auch beym Messingschmelzen durch die Risse der Häfen, wenn sie zerspringen.

Weißerz, Fr. Mine d'Argent blanche, (Bergwerk) eine Art Silbererz, das seiner silberweißen Farbe wegen und zum Unterschied vom Schwarzerz so genennet wird. Es liegt meistens als kleine Neugeln im Erz zerstreuet, und ist vom Weißgüldererz darinn unterschieden, daß es heller und gelblicher aussieht. Es bricht dergleichen auf der Hülfebrücken und zu Braunsdorf bey Freyberg, auch bisweilen im Saalfeldischen Gebiete, hält insgemein eine Mark Silber im Zentner, auch etwas Kupfer und Arsenik.

Weißes Alaunleder, s. Alaunleder.

Weiße Schmelze, s. weiße Glasur.

Weiße Seide, die durch das Kochen von ihrem gelben Schmutz befreyete und auf verschiedene Art zugerichtete Seide. Man hat fünf verschiedene Arten von weißer Seide, als: 1) indianischweiß, 2) chinesischweiß, 3) Zwirn- oder Milchweiß, 4) Silberweiß, und 5) blaulichweiß. (s. alle diese)

Weißes Eisen. (Eisenschmide) So benennen dieselbe oft das weiche Eisen, weil sein Bruch nicht so grau, sondern weißer ist, als der des harten Eisens.

Weißes Tafelglas, (Glaser, Glashütte) dieses Glas, das in Tafeln ist, und so wie das grüne Tafelglas zum Fensterverbleyen oder zu den Fensterscheiben gebraucht wird, führt seinen Namen von der weißen Farbe, die es hat. Es wird von Pottasche, Kreide, Kieselsand, Braunstein, und etwas Arsenik gemacht. (s. Weißglas.)

Weiße Stärke, s. Stärke.

Weißfeh. So werden die weißgrauen Grauwerke von den Kurschnern genennt. Es sind wie bekannt, die Felle einer Art Eichkatzen oder Eichhörner aus der Tartarey, ihr Haar ist rauher und sanfter als die Haare der hiesigen Eichhörner-Felle.

Weißgares Leder, s. Weißgerben.

Weiß gekleidet, (Jäger) wenn eine Büchse oder Flinte mit Eisen beschlagen ist, im Gegensatz, wenn sie mit Messing beschlagen ist, da sie alsdenn gelb gekleidet heißt.

Weißgerben, Weißgares Leder, (Weißgerber) eine Gerberey, da allerley schwache Leder, als Hammel- oder Schaffelle und andre dergleichen Leder, mit Alaun gar und weiß gemacht werden. Beyde Arten, sowohl das sämische gare Leder, als auch das weißgare Leder, wovon hier die Rede ist, werden bis dahin, da sie aus dem Kalkäscher kommen, auf einerley Art behandelt. Man wässert die Leder nämlich in fließendes Wasser ein, (s. Wässern der Leder) und nachdem solche ausgewässert worden, so werden sie auf dem Streich- oder Abstößbaum abgestrichen, und man macht sie hierdurch durchgängig geschmeidig. (s. Streichen) Sind es wolligte Felle, wie z. B. die Schaffelle, wovon die Wolle genutzt werden soll, so müssen solche geschwödet (s. Anschwöden) und dadurch die Wolle abgenommen werden, die zum Theil abgepflückt, zum Theil auf dem Schabebaum, abgestoßen wird. (s. Abstoßen) Nun heißen die Leder Blößen, werden im Wasser gewaschen und alsdenn in den Kalkäscher gebracht. Man füllet deswegen eine Grube zur Hälfte mit Wasser an, und löschet zugleich Steinkalk in einem besondern Gefäße, wobey man etwa 1 Eimer Kalk auf 100 Blößen rechnet. Der gelöschte und gut zerrührte Kalk wird hierauf

Weißglas, Kreideglas, (Glashütte) erhält seinen Namen von der weißen Farbe, womit es sich von dem grünen Glase unterscheidet. Das Gemenge desselben bestehet aus Kießsand, Pottasche, Kreide, Braunstein, auch manchmal etwas Arsenik. Der hauptsächlichste Bestandtheil ist aber Kießsand. Da nicht ein jeder weißer oder grauer Sand zum weißen Glase tauglich ist, so muß solcher gesucht werden, der bey dem kalciniren weiß bleibt, oder doch weiß wird. Der Sand wird mit einem Haarsiebe gesiebet, und hiedurch von allen fremdartigen Theilen gereiniget, überdem aber noch nachher im Kalcinirofen bis zum Glühen kalciniret. Die Stelle des Sandes können auch pulverisirte Sand- Kiesel- und Feuersteine vertreten. (s. Kristalglas) Das Schmelzen des Sandes muß durch ein alkalisches Salz befördert werden, und zwar durch Pottasche. Dieses Salz wird zu dem weißen Glase so verbraucht, wie es von den Pottaschsiedern gesotten und kalciniret ist, ohne es noch weiter vorzubereiten. Die Kreide, die zu dem Gemenge dieses Glases gebraucht wird, wird vor der Mischung in einem hölzernen Troge zerstampfet, und diese erhöhet die weiße Farbe des Glases, und der Braunstein benimt dem Glase die grüne und eißweiße Farbe, weil er die fremdartigen Theile abführet. Daher der Braunstein auch die Seife des Glases genannt wird. Er wird nur in geringer Menge beygemischt, weil er sonst, überflüßig beygemischt, das Glas färben würde. Man rechnet auf 250 Pfund Gemenge, nur 10 Loth Braunstein. Es wird von dem Glasmacher zu dem Gemenge von dem Braunstein sogleich etwas nach Gutdünken hinzugesetzt, und wenn er bey der Prüpfung des geschmolzenen Glases bemerkt, daß solches noch grün ist, setzt er noch etwas von dem Braunstein hinzu. Der Zusatz von Arsenik ist deswegen rathsam, weil er den Kießsand zerstöhrt, und das Schmelzen befördert. Gewöhnlich wird zu 3 Theilen Kießsand 1 Theil Pott- oder Sodasche und ½ Kreide gemischt, und etwas weniges Braunstein und Arsenik. Das ganze Gemenge wird vermischt in einem hölzernen Troge, zu einem feinen Pulver zerstoßen, allenfalls kann es auch in einem steinernen Mörser gestampfet werden, aber nie in einem eisernen, weil das Eisen die Glasmasse anfärbt. Das zerstoßene Gemenge kalcinirt der Glasmacher im Kalcinir- oder Kühlofen, und alsdenn wird es glühend in den Hafen des Glasofens gebracht. (s. Glas machen) Die Hafen werden ziemlich voll von dem Gemenge angefüllet, weil durch den vielen Schaum, der auf der Glasmasse entsteht, solche doch etwas ausgeleeret werden.

Weißglas zum Probiren. (Hüttenwerk) Man braucht zum Probiren der Metalle allerley Flüße, die von verschiedenen Materien zubereitet werden müssen, unter andern auch Weißglas. Dieses nimt man von zerbrochenen Weingläsern, oder feinen Biergläsern: dieses wird gestoßen oder gerieben, durch ein Haarsieb geschlagen, sauber gewaschen, getrocknet, und zum künftigen Gebrauch in einer Büchse aufgehoben. Von diesem Glase wird alsdenn, wenn die Probe geschmelzen wird, nachdem das Metall oder die Erze sind, zur Beförderung des Flußes zugesetzt.

Weiß glühen, Fr. Chauffer à blanc, das Eisen, so stark glühen, daß es nicht mehr roth, sondern weiß aussieht.

Weißglühend Eisen, (Eisenschmide) der zweyte Grad des Glühens bey dem Schmiden des Eisens, der auf die Schweißhitze folget. Es hat den Namen davon, weil das glühende Eisen fast eine ganz weiße Farbe hat, wenn es aus den Kolen komt.

Weißgöpkelgut, Fr. Vitriol natif en stalactite blanc, (Bergwerk) weißer gediegener Zinkvitriol, oder Gallizenstein, welcher als Eiszapfen, auch wie Rosen im Rammelsberg gefunden, und von selbst erzeuget wird.

Weißgroschen, eine Münze in Böhmen, welche 6 gute Pfennige gilt.

Weißgüldenerz, Fr. mine d'argent blanche, (Bergwerk) ein lichtes, weißliches, dichtes, blättriges und glänzendes, sehr oft mit dem Bleyglanz vermischtes Silbererz, ziemlich schwer und spröde, kann leicht mit einem lichten Bleyglanz verwechselt werden, läßt sich aber mit dem Messer nicht so gut schneiden, als der Glanz, hält Schwefel, Arsenik, Kupfer, und ungefähr ein Drittel Silber. Man findet es weiß, bläulich, bleyfärbig und drußig.

Weißklar, wird der Bernstein genennet, wenn er weiß, hell und durchsichtig ist.

Weißkupfer, Fr. Cuivre blanc, das durch Schmelzen mit Arsenik und Weinstein, oder Luna cornua, weiß gemachte Kupfer, dem durch Zusatz von etlichen Lothen Silber die Farbe des 12 oder 15löthigen Silbers gegeben werden kann. Es fehlt ihm aber die nöthige Streckbarkeit des Silbers. Auch soll nach den neuesten Nachrichten in China ein gegrabenes, oder von der Natur erzeugtes weißes Kupfer sich befinden, das unter dem Namen Tse-tong nur allein in der Provinz Yun-nan gefunden wird. Es ist weiß, wenn es gegraben wird, und inwendig noch weißer, als von außen. Aus vielen Versuchen, die zu Peking angestellet worden, erhellet, daß seine Farbe von keiner Beymischung anderer Materien herrühre, denn jede solche Beymischung verringert seine Schönheit. Wenn es recht gearbeitet worden ist, so sieht es wie Silber aus. Um es gelinde zu machen, mengen sie ein wenig Gallmey oder dergleichen Metall darunter. Diejenigen aber, die seine schöne Farbe erhalten wollen, setzen anstatt dessen ein Fünftel Silber zu. In Europa ist dergleichen nicht bekannt.

Weißlackwerk, eine sehr leichte und wohlfeile Lackirung auf Holz. Man überstreicht das Holz mit Bleyweiß, so mit Hausenblasenwasser angemacht ist, zwey- oder dreymal, polirt es alsdenn mit Schachtelhalm, und überstreicht es hernach mit einem hellen weißen Firniß.

Weißmachung, (Münze) die Erhöhung des geringen Silbers durch Zusatz von feinem Silber.

Weiß Melonenwasser, ein Wasser, die Haut dadurch weich und zart zu erhalten. Es wird aus Melonenmark, getödtetem Queckſilber, gebranntem Alaun, Terpentin, Schaalen von zerstoßenen Eyern, jungen Saurüſſeln, Zucker,

cker, Citronensaft und weißem Wein wohl unter einander gemischt, und bey gelinder Wärme destilliret.

Weiß Metall, s. Prinzmetall.

Weißnagelschmid, ein Nagelschmid, der alle Nägelarten verfertiget, die der Schwarznagelschmid machet, ausserdem aber auch noch allerley Zwecken, die verzinnt werden. Die Lehrlinge lernen in 3 Jahren, wenn sie ein Lehrgeld geben, sonst aber in 5 Jahren, diese Profession. Auf der Wanderschaft erhält der Geselle auf der Herberge freyen Unterhalt und, wenn er keine Arbeit bekomt, noch etwas Geld von den arbeitenden Gesellen in den Werkstätten. Zum Meisterstück machen sie in der Mark 2 Schock zwölfzöllige Nägel, 2½ Schock runde und flache Thorwegnägel, und 1500 Wasserschwimmer. Sie leben mit den Schwarznagelschmiden in beständigem Professionshaß.

Weißöhr, ist eben soviel als ein **Silberöhr**, oder weißes Silberstück. (s. Oehr)

Weißpfennig, eine Art Scheidemünze in Deutschland von zweyerley Arten, die erste Gattung gilt in Niedersachsen, wo sie Witten genannt werden, und zwey meißnische Pfennige halten; die zweyte Gattung gilt am Rhein, in Franken und Schwaben, und gelten ungefähr 2 Kreuzer.

Weißpinsel, (Maurer) ein großer starker Borstenpinsel mit langen Borsten, womit die Wände und Decken geweißet werden, deswegen er auch gemeiniglich an ein Horn beveſtiget ist, damit er auf eine Stange gesteckt werden kann, um mit demselben in der Höhe ausweißen zu können. Das Horn ist insgemein seiner Natur nach krumm, damit der Pinsel eine krumme Richtung erhalte, um mit demselben gut pinseln zu können.

Weiß Schafpergament, ein Pergament, womit der Buchbinder Bücher einbindet, und zum Theil den Band bemalet. Der Pergamentmacher schabet das Schaffell, woraus dieses Pergament entstehen soll, so lange auf der Narbenseite, bis sie recht weiß wird. Da es aber durch das Beschaben sehr dünne wird, so wird es auf der Fleischseite mit Leimwasser bestrichen, worinn etwas von geſiebter Kreide eingerühret ist. Alsdenn wird es auf der Narbenseite so sauber wie möglich noch nachgeschabet, diese Seite mit unvermischtem Leimwasser von Pergamentspänen getränket, und die Fleischseite zum zweyten Mal mit Kreide und Leimwasser mit einem Pinsel angestrichen. Endlich werden diese Häute auf der Fleischseite noch abgebimset. (s. Bimsen und Pergament)

Weißſieden. (Silberarbeiter) Das Silber hat nach dem Schmiden eine schmutzige Farbe angenommen, deswegen solches davon gereiniget werden muß. Dieses wird nun vollkommen durch das **Weißſieden** erhalten, und das Silber erhält auch dadurch eine weiße Farbe. Es wird Weinstein und Küchensalz in Wasser geworfen und hierinn das Silbergeschirr gekocht. Hierauf wird Weinstein in Papier auf Kolen so lange gebrannt, bis er keine Flamme mehr giebt. Man zerstößt ihn alsdenn, verwandelt ihn mit Wasser in einen Teig, bestreichet hiemit das ganze Silbergeschirr, glühet es auf Kolen, und kühlet es im Wasser ab. Alsdenn wird es von neuem mit Weinstein und Salz gekocht und poliret.

Weißſieden der Münzplatten. Die ausgeglüheten Münzplatten werden vor dem Prägen in einem kupfernen eingemauerten Kessel mit Wasser, worein rother Weinstein und Salz gethan wird, weiß gesotten und von dem Schmutze befreyet. Das Sieden dauert eine halbe Stunde bey Holzfeuer.

Weißſieden, die Nadeln. (Nadler) Mit dem **Weißſood** (s. diesen) geschieht das Weißſieden auf folgende Art: In den kupfernen Kessel, worinn der Weißſood beständig aufgehoben wird, schüttet der Nadler auf diesen eine Lage Nadeln, und füllet den Kessel mit weichem Flußwasser an, worinn in gehöriger Proportion weißer Weinstein, oder statt dessen auch Salmiak, oder Queckſilber und Weinstein, geschüttet wird. Alles zusammen wird auf das Feuer gesetzt, wo die Nadeln eine halbe Stunde sieden müssen. Alsdenn nimt der Nadler den Sood ab, bringt die oben liegende Nadeln unten, und ſiedet ſie mit dem Weißſood abermals eine halbe Stunde in Wasser und Weinstein. Nach dieser Zeit gießt er die ganze Masse durch einen Durchschlag, und der gekörnte Weißſood nebſt dem Wasser gehen durch, die Nadeln aber bleiben zurück. Insgemein ſiedet man mehrere Partien nach einander weiß, und die erſt gesottenen werden unterdessen aus dem Durchschlag in ein Gefäß mit reinem Wasser geworfen, damit ſie während der Zeit nicht anlaufen, da die andern gesotten werden. Durch dieſes Sieden werden die Nadeln, ohne daß das Zinn schmilzt, mit einer weißen Zinnrinde überzogen, wodurch die gelbe Messingfarbe nur ganz unmerklich durchſchimmert. Nach dem Sieden werden die Nadeln in eine Mulde mit Sägeſpänen von einem Holze, das nicht harzig ist, z. B. von Elſen- oder Büchenholz, geſchüttet, und so lange mit der Hand darinn umgerühret, bis ſie trocken ſind, und hernach in der Mulde so lange geſchwungen, bis die Sägeſpäne verflogen ſind. In Frankreich nimt man statt der Sägeſpäne Kleyen, und die Nadeln werden in einem Rollfaß oder Scheuerſack geſchüttelt, bis ſie trocken ſind. Noch eine beſſere Art, die Nadeln zu verzinnen, ist eine engliſche Erfindung: Man legt auf eine runde Zinnplatte eine dünne Lage Nadeln, auf dieſe wieder eine Zinnplatte, und so wechſelsweiſe eine Lage Nadeln und eine Zinnplatte, bindet den ganzen Stoß zuſammen, und läßt ſie fünf Stunden darinn, da denn die Nadeln gleichfalls verzinnet ſind.

Weißſiedeofen, ein Ofen in der Münze, worüber in kupfernen Becken oder Siedepfannen die weiß geſottenen Münzplatten über Kolenfeuer getrocknet werden.

Weißſod, s. **Weißſood**.

Weißſood, Weißſod, Weißſut, (Nadler) dasjenige geworfene oder gekörnte Zinn, womit derſelbe die meſſingenen Nadeln weiß ſiedet oder verzinnet. Zu dieſem Endzweck werden einige Pfunde engliſches Stangenzinn in einem Schmelztiegel geſchmolzen. Das geſchmolzene Zinn wird in eine hölzerne Mulde gegoſſen, ſo inwendig mit Kreide beſchmieret worden, damit das heiße Zinn nicht in die

Mulde

Bierbrauen gebraucht wird, sie giebt ein schönes weißes Mehl. Man hat zweyerley Weitzen, gelben und weißen. Der erstere hat größere Körner, allein der weiße giebt doch besser Mehl, als der gelbe, und es ist auch kräftiger. Man theilet ihn auch in Sommer- und Winterweitzen, wovon ein jeder wieder seine besondere Arten hat.

Weitzenmehl, (Bäcker) das schöne weiße Mehl vom Weitzen, welches zu Kuchen und Semmeln auch Weitzenbrod gebraucht wird.

Weitzen schrepfen, (Landwirthschaft) die obersten Gipfel oder Enden von dem allzu geil wachsenden Weitzen mit der Sichel abschneiden. Dieses geschieht im Frühling, ehe der Weitzen in die Schoßstiele tritt, d. i. ehe er noch Knoten und Halme gewinnt.

Welgerdecke, (Baukunst) eine Decke, die mit Welgerhölzern zwischen den Balken voll geschoben und ausgefüllet, nachher aber mit Lehm ausgefüllet, beworfen und berohrt wird.

Wellbank, (Töpfer) das Querbrett, so vor der obern Töpferscheibe in der Werkstatt angebracht ist, worauf der Töpfer bey dem Drehen der Geschirre sitzt.

Wellboote, Fahrzeuge, so zur Heringsfischerey bestimmt sind.

Welle, Grindel, Fr. l'arbre, (Mühlenbau) derjenige runde starke Baum, oder die Achse, worauf in einer Mühle außerhalb das Wasserrad, in der Mühle aber das Kammrad steckt, und durch welche der ganze Mechanismus der Mühle, vermittelst des Wasserrades, in Bewegung gesetzt wird.

Welle, ein Bund Reisholz oder Reisbündel, dergleichen bey Abhauung des Schlag- oder lebendigen Holzes mit Wieden zusammengebunden, in Schocke gesetzt, und also verkauft werden.

Welle, Sandwelle, eine Sandbank, die aus dem Grunde über das niedrigste Wasser hervorraget. An einigen Orten nennt man dergleichen einen Sandheger.

Wellen, (Orgelbauer) cylindrische Stäbe von Holz, die bloß an ihren Enden im Wellenrahmen (s. diesen) aufliegen, sich daselbst am Zapfen, ungefähr ein Viertel um sich selbst drehen lassen, einer tiefer als der andre, schräge gegen die Windlade liegen. Der Rahmen selbst liegt auch schräge gegen die Windlade geneigt. So viel Klaves in einem Klavier sind, soviel sind auch Wellen, und gemeiniglich 48 Stück. Diese Wellen sind eigentlich die Mittelgelenke, die den Zug der Abstrakten und den Zug der Pulpeten in einem bequemen Winkel zusammen hängen und verrichten, daß die Kanzellen geöffnet werden, und der Wind in die Pfeifen dringen kann. Denn sobald der Klavis gedrückt wird, so zieht er einen Draht, dieser den Winkelhaken, seine Abstrakten, die Welle, und diese ihre Pulpete, diese die Klappe und öffnet die Kanzelle, aus welcher der Wind in die Pfeife geht.

Wellen, s. Faschinen.

Wellenbaum des Strumpfwirkerstuhls, diejenige eiserne Stange, die vermittelst ihrer Arme mit der Platinenbaare (s. diese) vereiniget ist, und wenn sie durch den Tritt herunter gezogen wird, solche mit herunter zieht. Denn die rundgebogene elastische Feder des Wellbaums bieget sich zusammen, indem der Wellbaum durch den Zug seiner Arme in die Höhe geht, und folglich alles mit ihr vereiniget, nämlich die Platinenbaar nebst den stehenden Platinen bey der Arbeit herunter drücke, daß sie alles dasjenige in Ausübung bringen können, was sie bey dem Wirken verrichten sollen. (s. Strumpf wirken und dessen Stuhl)

Wellenbrett, Fr. l'abregé, s. Wellenrahm.

Wellen der Uhrenräder, (Uhrmacher) die stählerne runde Stäbe, woran die Räder der Uhren bevestiget sind. Sind an diesen Wellen auch zugleich Triebstöcke vorhanden, so bleibt bey dem Schmiden der Welle ein vierkantiges Stück stehen, und springt vor der Welle vor, welches hernach mit der Feile ausgearbeitet wird. (s. Getriebe und Triebstöcke)

Wellen des Bortenwirkerstuhls, (Bortenwirker) zwey bis zwey und einen halben Fuß lange dünne hölzerne Stäbe, deren Anzahl sich nach der Größe des Stuhls richtet. Sie sind die wichtigsten Theile des Stuhls, weil durch sie die Muster in der Arbeit hervorgebracht werden. Sie liegen hinterwärts am Stuhl, und durch ihre Mitte geht ein gemeinschaftlicher Bolzen, so daß sie sich darauf bewegen können. Auf jeder Welle ist ein kleines Holz, woran der Bortenwirker eine Menge dünner Bindfaden oder Korten bindet. Jede Korte geht durch einen Hochkamm, (s. diesen) ruhet aber nur auf der Schlinge oder Litze derjenigen Kämme, die ihn bey der Arbeit heben sollen. (s. Korten) An dem einen Ende jeder Korte ist eine Schnur angebunden, welche unter einige kleine Rollen neben der Leiter (s. diese, Bortenwirker) geleitet wird, und sich von hier zu der senkrechten Latte in dem zweyten Abschnitt des Bortenwirkerstuhls (s. diesen) lenket. An dieser Latte sitzt ein Brett, in welchem soviel Löcher sind, als der Stuhl Wellen hat. Durch jedes Loch geht die Schnur einer Welle, und wird vorne durch einen Kegel gehalten. Wenn man durch den Kegel eine Schnur zieht, so stößt ihre Welle ein Brett zurück, das so lang ist, als die ganze Reihe der Wellen. Dies Brett hängt oben beweglich an einem eisernen Bolzen, und kann also unten zurück geschlagen werden. Wenn also der Bortenwirker eine Welle durch die Schnur zieht, so stößt sie dies Brett zurück. Sobald sie aber bis unter das Brett gezogen ist, so fällt dieses zurück und hält die Welle, daß sie sich nicht wieder in die Höhe bewegen kann. Hierdurch werden alle ihre Korten angezogen, welche von der Welle zu dem Anschweif geleitet sind, nachdem man das Einlesen der Korten in die Hochkämme (s. dieses) bestimmt hat. Die vorher von dem Brett gehaltene Welle aber fliegt bey diesem neuen Zuge, wenn das Brett dadurch zurück gestoßen wird, von sich selbst in die Höhe. Dieserwegen hängt an dem hintern Ende der Welle ein Stein an einer Schnur. Die Korten dieser Welle werden hierdurch wieder schlaff, und können daher von den Hochkämmen, in deren Litzen sie liegen, nicht

gehoben werden, und nur die Korten mit ihren Anschweiſsfäden arbeiten, die durch den neuen Zug einer andern Welle angeſpannt worden ſind, und bilden ihre Stellen in der Figur. Der Bortenwirker zieht jederzeit eine neue Welle, wenn er alle große Tritte einmal bewegt oder getreten hat, die er zu ſeiner Arbeit braucht.

Wellenförmig, Schlangenförmig, Fr. ondoyant, En onde. (Maler) Man bedienet ſich dieſes Ausdrucks, daß die Umriſſe einer Zeichnung oder Figur wellenförmig ſeyn müſſen, um nicht ſteif, hart und dürftig zu ſcheinen. Die Umriſſe müſſen einer lodernden Flamme, oder einer kriechenden Schlange ähnlich ſeyn.

Wellenfüſſe, Wellenkämme, (Hüttenwerk) Fr. les dents l'arbré, kreuzweiſe durch die Welle gehende Hölzer, welche beym Umgehen der Welle die Bolzen niederziehen und zwingen, mit Gewalt zu blaſen.

Wellenkämme, ſ. vorher.

Wellenknage, (Bortenwirker) zwey bey den Wellen (ſ. dieſe) des Bortenwirkerſtuhls zuſammengeſtellte Latten, zwiſchen welchen die Rollen auf Drahtſtiften laufen, worüber die Schnur einer jeden Welle, womit ſie bey dem Kegelbrett vom Wirker gezogen wird, geht.

Wellenrahmen, (Orgelbauer) ein Rahmen von Holz, worinn die Wellen der Klaves liegen; jedes Klavier in einer Orgel hat ſeinen beſondern Wellenrahmen mit ſeinen Wellen, ſo daß, wenn eine Orgel 3 oder auch 4 Klaviere hat, auch ſo viel Wellenrahmen ſeyn müſſen.

Wellenrollkaſten, (Bortenwirker) der Rahmen, worinn die Rollen der Korten des Bortenwirkerſtuhls (ſ. dieſe) liegen, neben einander in den Latten des Rahmen auf Drahtſtiften eingeſetzt ſind, und ſich darinn gemächlich umdrehen können. Die Korten von den Wellen werden über ſolche nach den Hochkämmen (ſ. dieſe) geleitet.

Wellenſchlag, ſ. Brandung.

Wellenſchnur, (Bortenwirker) die Schnur an jeder Welle, (ſ. dieſe) womit ſolche an ihrem Kegel von dem Bortenwirker vor dem Kegelbrett gezogen wird. Eine jede Welle hat nämlich an ihrem vordern Ende eine ſolche Schnur, dieſe iſt ſo lang, und geht von der Welle bis unter eine Rolle in der Wellenknage, (ſ. dieſe) von da bis nach dem Kegelbrett, und nachdem ſie durch ein Loch des Kegelbretts gezogen worden, ſo wird ſie mit einem Kegel oder Klöppel vereiniget, womit ſie hernach ihre Welle, wenn gewirkt wird, ziehet.

Weller, (Tabakspfeifenfabrik) die aus einem Thonkloß gebildete lange Thonwalze, woraus hernach die Pfeife in der Form gebildet wird. Sie muß gegen das eine Ende etwas dicker bleiben, weil ſich darauf in der Folge der Kopf bilden muß. Sie iſt bald länger, bald kürzer, je nachdem die Pfeife lang oder kurz werden ſoll, welches der Roller ſchon nach dem Augenmaaße zu treffen weiß, auch wie groß der Kloß ſeyn muß, woraus der Weller gerollt wird.

Wellern, (Baukunſt) eine Wand von Lehm und Stroh aufführen. (ſ. Wellerwand)

Wellerſtöcke, Lehmſtaken, (Maurer) hölzerne Stöcke, ſo in die Wellerdecken (ſ. dieſe) von den Klementirern zwiſchen den Balken eingeſetzt, und mit Lehm mit Stroh vermiſcht ausgefüllet werden.

Wellerwand, wellerne Wand, Lehmwand, (Baukunſt) eine Wand, die von Lehm, der mit Stroh wohl durchgearbeitet ſeyn muß, aufgeführet wird. Die alten Wellerwände ſind für gewiſſe Felder eine herrliche Düngung. Die beſte Zeit, dieſe Wände zu bauen, iſt der April, wenn er trocken, May und Junius, weil der Lehm in dieſen drey Monathen bald trocknet, und nicht leicht reißt. Der Lehm muß, damit er nicht ſo roh iſt, im Herbſt dazu geworfen werden, ſo frieret er durch, und wird kompakter. Bey jeder Lehmwand iſt dreyerley zu erwägen. Der Füllmund, oder das Fundament ſolcher Wand, das Dach und die Wand ſelbſt. Das Fundament oder der Füllmund, richtet ſich nach der Stärke und Höhe der Wand, und iſt die Hauptſache zur Dauerhaftigkeit der Lehmwände. Wird er hoch herauf gemaurt, ſo bleibt die Wand trocken, ſteht 10, 20, und 30 Jahr länger, als wenn ſie bloß auf die Erde hingeſetzt, oder kaum mit einer kleinen Reihe Steinen unterlegt iſt. Im letztern Fall wird ſie mürbe, bröckelt ab, und geht bald ein. Das Dach einer ſolchen Wand dienet nur bey Garten- oder ſogenannten Florwänden zur Bedeckung gegen Regen und Schnee, und muß eine halbe Elle überragen, damit der Regen nicht daran ſchlagen, ſondern gut ablaufen kann. Das Dach wird oben nicht zu wenig mit Erde bedeckt, damit das Stroh veſt liege, und der Regen auch einen guten Abfall habe. Wird eine Wand gut im Dache erhalten, ſo ſteht ſie auch lange, liegt ſie aber nicht genug über, oder bekomt Löcher, ſo läuft das Regenwaſſer an der Wand hinab, wäſcht ſie aus, und befördert ihren ſchleunigen Einſturz. Bey der Wand ſelbſt iſt erſt zu erwegen, daß der Lehm hinlänglich mit Stroh vermengt ſey. Sparet man letzteres zu ſehr, ſo dauert die Wand nicht lange. Hernach komt vieles auf die Stärke an. Eine Florwand wird unten insgemein eine Elle ſtark, und oben drey Viertel gemacht. Zu Ställen und nicht überſetzten Wohnhäuſern wird ſie unten anderthalb Ellen, zu Scheunen eine und drey Viertel bis zwo Ellen ſtark genommen. Das Wellerlohn iſt verſchieden, von einer Florwand die Ruthe 20 Gr. bis 1 Thaler, bey andern Wänden richtet es ſich nach der Stärke und Höhe, und beläuft ſich von 1½ bis 2 und 3 Thlr. Das Stroh wird dazu gegeben, und der Lehm bis zur Bauſtelle angefahren. Gemeine Florwände werden insgemein nur geſchlechtet, das iſt, wenn ſie wohl getrocknet, mit Lehm und ſchwarzer Erde untereinander gemengt, glatt geſtrichen, bey Gebäuden aber beworfen. Am beſten iſt aber, weil dieſer Anwurf gemeiniglich nicht lange hält, daß die Wand mit Kalk ein paarmal ſtark übertüncht wird. Dies macht, daß kein Regen haftet, hält gut, und kann im bedürfenden Fall nach einigen Jahren ohne große Koſten wiederholet werden. Die alten Wellerwände müſſen bey Verfertigung der neuen nicht wieder genommen, oder wenigſtens mit neuem Lehm ſtark verſetzt werden, ſonſt halten ſie nicht, der alte Lehm iſt aber, wie gedacht, eine herrliche Düngung für die Felder.

Wellring, Wellenring, ein eiſerner Ring, der um beſſerer Hältniß wegen um eine Welle geleget wird, damit ſie nicht ſo leicht ſpalte.

Wellzapfen, Fr. le tourillon mamelon, (Mühlenbau) eiſerne runde Stäbe, welche im Mittelpunkt der Welle eingezapft werden, und ein Bleuel haben, welches queer durch in die Welle geht.

Weltauge, Fr. Calceol, ein unter die hochgefärbten halbdurchſichtigen Kieſelſteine, oder eigentlich ſo genannten Achate, gehörender Edelgeſtein, der an Farbe dem Onyx gleichet, aber wegen ſeiner Halbdurchſichtigkeit ein Opal iſt, und auch dieſe Eigenſchaft hat, daß er in der Luft mehr undurchſichtig, und, wenn er in das Waſſer gelegt wird, mehr durchſcheinend iſt.

Weltörter, Fr. les points cardineaux du monde, (Bergwerk) die vier Hauptgegenden der Welt, nach vier auf dem Mittelpunkt der Erdkugel, oder gegen die vier Hauptwinde gezogenen Linien, davon die gegen Mitternacht, oder den mitternächtigen Pol, gehende, dahin die Magnetnadel zeigt, **Norden**, die gegen Aufgang der Sonnen **Oſten**, die gegen Mittag **Süden**, und die gegen Abend **Weſten** genennet wird, und wornach man die Richtungen oder das **Streichen** (ſ. dieſes) der Gänge, nach dem Raum, der zwiſchen dieſen vier Linien iſt, eintheilet. In vorigen Zeiten, und auch noch an vielen Orten itzt, wird das Streichen nach den auf der Windroſe verzeichneten Spezialwinden, wie ſie die Nadel zeigt, angegeben. Dieſe vier Hauptwinde ſind auf jedem Kompas verzeichnet.

Wendacker, (Ackerbau) daſſelbe was Vorhaft im Fluglande.

Wendebock, (Bergwerk) bey einem Göpel die Einrichtung des Feldgeſtänges (ſ. dieſes) daß die Laſt von dem ganzen Korbe nicht an einem krummen Zapfen allein hängen möge. In dieſer Abſicht bauet man auf der andern Seite des Kehrrades noch ein eben ſolch Feldgeſtänge, als auf der einen Seite; oder man legt, zu Erſparung mehrerer Böcke, auf einerley Böcke drey oder vier Stroßbäume (ſ. dieſe) neben einander, und bringt zwiſchen zwey die Schwingen von dem einen, zwiſchen zwey andern aber die Schwingen von dem andern krummen Zapfen, die Schwingen nun, die neben den Schwingen liegen, welche in einer geraden Linie von einer Kurbe zur andern gehen, verbindet man ſowohl am Kehrrade, als auch Spiralkorb, durch einen ſöhligen oder horizontalen Bruch mit den Korbſtangen, und zwar vermittelſt einer liegenden Schwinge, die ſich von der kleinen ſtehenden Schwinge nur darinn unterſcheidet, daß ſie 7 bis 8 Zoll dick iſt, und durch eine 18 Zoll dicke und 4 bis 6 Fuß hohe Welle geht, die mit drey Zoll dicken Zapfen verſehen iſt, und hängt ſolchergeſtalt ein Feldgeſtänge (ſ. dieſes) ſo an, wie auf der andern Seite.

Wendeeiſen, (Hüttenwerk) ſind 3 bis 3½ Fuß lange Eiſen, ſo bey Anfertigung der Amboße gebraucht werden.

Wendeltreppe, Windeltreppe, (Baukunſt) eine Treppe, deren Stuffen um einen Zirkel, welcher die Spindel, oder auch der Mönch genannt wird, herum laufen, wiewohl auch dieſer Zirkel ſich bisweilen ſelbſt in einem kleinen Raum umwendet. Sie wird von einigen wegen ihrer Wendung auch eine Schnecke genannt. Der einzige Nutzen dieſer Art Treppen iſt, daß ſie vor andern den wenigſten Raum einnehmen, und deshalb werden ſie auch in den Palläſten gebrauchet zu den geheimen Treppen, worüber man in die Halbgeſchoſſe, obern Zimmer, und auf die Böden kommen kann. Sie liegen gemeiniglich zwiſchen der Garderobe und dem Wohnzimmer. Ihre Fehler beſtehen vornehmlich darinn, daß ſie unbequem zu ſteigen, ſchwerlich zu erleuchten, und weil ſie nicht weit genug gemacht werden können, für die Sachen, ſo man hinauf zu tragen hat, unbequem, und endlich zum Fallen gefährlich ſind. Dieſem Fehler hat Palladius dadurch abzuhelfen geſucht, daß er den ganzen Diameter derſelben ſo groß genommen, daß er ⅓ deſſelben dem Spindelraum, die andern ⅔ aber den beyden Stuffen an den Seiten zugetheilet, ſie hingegen ſelbſt ohne Spindel mit einer hohlen Rundung gemacht hat, wodurch zur Noth auch von oben das Licht einfallen kann, ſo daß die Treppe gleichſam in freyer Luft zu hängen ſcheint. Oder wenn man dergleichen großen Raum dazu nöht haben kann, ſo werden ihre Stuffen aufwärts gebogen gemacht.

Wenden. (Ackerbau) 1) Eine Arbeit, die gleich nach der Aerndte vorgenommen wird, wenn der gebraachte Acker zum andern Mal mit dem Pflug umgeriſſen wird, welches Umreißen man Wenden nennt. Iſt der Acker nach dem Braachen nicht ſehr bewachſen, ſo kann man die Mühe erſparen, und darf ihn nur rühren. (ſ. dieſes) Man thut es deswegen, daß die Quecken in dem gebraachten Acker ganz zerriſſen werden, und nicht wieder zu Kräften kommen, noch den Acker zähe machen können, ſonſt würden im Rühren zu große Erdſchollen bleiben, welche ſich wegen ihrer Größe mit dem Eggen nicht zwingen laſſen. 2) Wenden heißt auch das auf den Kornböden aufgeſchüttete Getraide mit den Kornſchaufeln umſtechen und umſchaufeln.

Wenden, Fr. ſe terminer, (Bergwerk) ausgehen, der Gang geht aus, er endet ſich.

Wenden, (Hüttenwerk) den Roſt, das unten liegende Erz, oben auf, und das oben liegende hinunter bringen.

Wenden, (Schifffahrt) dem Schiff einen andern Lauf durch das Steuern und Segelſetzen geben. Kein hoch Boot iſt ſchlimmer zu wenden, als eine Galeere, welche wegen ihrer Länge wohl eine halbe Stunde dazu nöthig hat. Daher hat man auf eine Verbeſſerung dabey gedacht. Man hat nämlich ein zweytes Steuerruder an dem Vordertheil angebracht, wenn alſo die Galeere denſelben Weg wieder zurück gehen will, ſo darf ſie nicht wenden, ſondern das Ruderwerk wendet ſich auf den Bänken, auf das Zeichen mit der Pfeife, und rudert gegen die andre Seite, das Steuer des Vordertheils wird gebraucht, und die Kanonen ſtehen gegen den Feind, welcher folglich nie den Rücken oder die Flanke bekomt.

Wenden, ſ. Gewende.

Wenden auf die andre Hand, Fr. tourner au changer de main, abwechseln und schwenken auf die andere Hand, welches entweder auf einer geraden Linie geschieht, oder aus einer Tour in die andre, oder auch nach Vollendung einer jeden Passade.

Wenden mit Vorwind. (Schifffahrt) den Wind mit dem Schiff mehr im Rücken nehmen, gegen den Wind wenden.

Wenderich, (Glashütte) der von Erde gemachte Einsatz, welcher in die Schüre des Schmelzofens gesetzt wird. Denn da die Schüre zu groß ist, so würde zu viel Hitze heraus bringen: durch diesen Einsatz wird aber demselben vorgebauet. Der Wenderich hat in der Mitten ein Loch, welches so groß ist, daß zwey Scheite eingesteckt werden können, um das Feuer immer unterhalten zu können, ohne die ganze Schüre öffnen zu dürfen.

Wendering, (Zimmermann) ein starker eiserner Haken, dessen anderes Ende sich in einen eisernen Ring endet. Durch diesen Ring wird ein Hebebaum gesteckt, der Haken über einen Baum geworfen, und das Holz auf diese Art auf die andre Seite umgewandt, um es daselbst gleichfalls zu einem vierkantigen Balken zu beschlagen.

Wenderohr, (Feuerspritzen) dasjenige Theil des Rohrs an einer Spritze, welches das Obertheil des Standrohrs ausmachet, und eine Bügung hat, aus drey Stücken zusammengesetzt ist, und vermöge zweyer Wirbel nach allen Seiten ungehindert kann umgedrehet werden. Der eine Wirbel wird an das erste oder unterste Theil des Wenderohrs am untersten Ende, da wo es mit dem Untertheil der Standröhre zusammenstößt, angegossen, der andere Wirbel aber wird nach einem hölzernen Modell besonders gegossen, und auf das zweyte Stück des Wenderohrs aufgeschoben, und dieses Stück wird durch einen Zapfen in das untere Stück eingesetzt; der zweyte Wirbel ist darauf geschoben, und lehnet sich an einen Kopf, der schon durch den Guß an dem zweyten Stück entsteht. Eine Schraube hält beyde Wirbel zwar zusammen, da aber der zweyte besonders gegossene Wirbel, und der zweyte Theil, der gebogen ist, abgesonderte Stücke sind, so läßt sich der zweyte Theil des Wenderohrs auf dem ersten und untersten Theil desselben an seinem Zapfen umdrehen. Dieses gilt auch von den beyden Wirbeln. Der Zapfen des vordersten Theils der Röhre läßt sich in einem schief gebohrten Loch des mittelsten Theils umdrehen. Das vorderste Ende des Wenderohrs nennt man das Mundstück. Alle drey Stücken des Rohrs werden aus Messing gegossen, und auf der Drehbank abgedrehet.

Wendesäule, (Schleusenbau) an den Schleusenthüren diejenigen Pfosten oder Säulen, woran sich die Flügel derselben wenden und drehen, wenn sie aufgemacht werden. Diese Wendesäule bekomt unten einen abgerundeten eisernen Zapfen, mit welchem sie in einer messingenen Pfanne steht. Der obere Zapfen, welcher mit eingelassenen eisernen Stäben versehen ist, läuft in einem dicken eisernen Ringe, der in der Wand verankert wird; den Zapfen selbst aber bedecket obenher ein kupferner Deckel, daß er von dem auffallenden Regen nicht verstocke. (s. Schleuse)

Wendeschatten, s. Wendung.

Wendespindel, (Handschuhmacher) ein hölzernes Werkzeug in Gestalt eines langen Stiels, mit einem walzenförmigen sehr glatten Knopf, womit derselbe die Nähte glatt reibet.

Wendestock, (Handschuhmacher) ein auf beyden Enden spitzig zulaufender Stock, der recht glatt und eben ist. Er steckt solchen in den fertig genäheten Finger des Handschuhes, indem er ihm seine Spitze ansetzt, und solchergestalt nicht allein den Finger über denselben umdrehet, daß die linke Seite auswärts komt, sondern er reibt auch auf demselben die Nath mit der Wendespindel (s. diese) auf dieser linken Seite, und drehet hernach auch den Finger auf die gedachte Art wieder rechts herum.

Wendhaken, (Hüttenwerk) ein eiserner Haken mit einem Ringe, womit die großen Zimmer umgewendet werden.

Wendung, Wendeschatten, Fr. Tournans. (Maler) Diejenigen Theile der Gegenstände, welche dem Umrisse am nächsten stehen, heißen Wendungen, und weil sie gemeiniglich mit gebrochenen Farben angedeutet werden, Wendeschatten. Die Wendeschatten erheben die beleuchteten Theile, und geben ihnen Erhobenheit, weil sie zu entweichen scheinen, und machen, daß die Körper ein rundliches Ansehen gewinnen. (s. Runden)

Wendung des Kopfs, s. Kopfwendung.

Wendung, Schwenkung, Fr. tournement, (Reitkunst) eine Hauptbewegung des Pferdes, so durch den Gebrauch und die Wirkung des Zaums gesuchet wird.

Wendungen der Laufgräben, Fr. Retour de la Tranchee, (Kriegsbaukunst) die gekrümmten Stücke eines Laufgrabens, welche an den Enden derselben befindlich sind, und gemacht werden, um das Bestreichen zu hindern.

Wendungsbahn, Wendungspippe, (Bergwerk) an einer Wassersäulenmaschiene (s. diese) dasjenige Rohr im Pippengehäuse, wodurch das Wasser aus dem Stiefel vermittelst der Abflußröhre fortgeleitet wird. Dieser Hahn hat ein Loch, durch welches das Wasser aus der Kommunikationsröhre in den Stiefel tritt, wenn solches vor diese Röhre gedrehet worden, und aus demselben läuft, wenn dieses Loch vor die Ausflußröhre geschraubet wird. Man kann also diesen Hahn wenden und drehen, wie man will, wovon er auch seinen Namen erhalten hat. Dieser Hahn oder Röhre hat einen eisernen Stiel, der in einer Pfanne oder Spur läuft, und woran das Rohr vermittelst eines Schlüssels umgedrehet werden kann.

Wendungspippe, s. Wendungsbahn.

Wendungspunkt, wird in einer krummen Linie derjenige Punkt genennet, wo sie sich zu wenden beginnet, dergestalt, daß da sie vormals hohl gegen die Achse war, sie nun mehr erhaben gegen dieselbe wird.

Werder, s. Wert.

Werf, eine aufgeführte Höhe an den Ufern, um Gebäude darauf zu errichten.

Werfen. (Jäger) 1) Bey den Falken den Vogel von der Hand auf den Raub fliegen laſſen. 2) wird es von jedem Thiere geſagt, wenn es ſeine Jungen ablegt. Z. B. Hunde von einem Wurf ſind, die zugleich geworfen worden. Verwerfen, unzeitige Frucht.

Werfen, Fr. Jetter. (Maler) Man verſteht hierunter die Art, die Weite und die Falten in den Gewändern auszutheilen. Dieſe Austheilung muß jederzeit natürlich ſcheinen; man muß das Gekünſtelte dermaßen verbannen, daß man keine Kunſt darinn bemerke. Dieſes Natürliche beſteht in einer ſcheinbaren Nachläßigkeit, die aber doch ſo glücklich iſt, daß die Gewänder nichts Hartes, nichts Zerbrochenes haben, und daß ſie die von ihnen verborgenen nackenden Theile und Gelenke durchſcheinen laſſen. Man ſagt alsdenn, ein wohl geworfenes Gewand, oder dieſer Maler wirft ſeine Gewänder gut, um dadurch anzuzeigen, daß er die Falten und Umriſſe derſelben wohl angeordnet hat. (ſ. Falten)

Werfen, (Papiermacher) das geleimte naſſe Papier bogenweiſe von einander machen, und zum Aufhängen auf das Kreuz thun.

Werfen, (Strumpfwirker) wenn an dem Zwickel eines Strumpfs die Maſchen über einander geworfen werden, um dadurch bildende Stellen zu verfertigen. (ſ. geworfene Maſchen)

Werfen, Fr. Dejetter. (Holzarbeiter) Das Holz wirft ſich, wenn es bey dem Gebrauch ſeine Geſtalt in etwas verlieret, zuſammen dorret, krumm wird, aus den Fugen gehet, oder gar Ritze bekomt.

Werfen, (Tiſchler) das Krummlaufen des Holzes, wenn es ſich an der Seite, wo Luft und Hitze am meiſten anſchlagen, krümmt. Es geſchiehet, wenn das Holz nicht trocken genug gearbeitet wird. Um dieſes noch beſſer zu verhüten, wenn das Holz gleich trocken iſt, pflegen die Tiſchler Schränke und Thüren, an deren genauen Paſſung viel gelegen iſt, nicht aus dem Ganzen zu verarbeiten, ſondern die Stücke und den Wuchs des Holzes ſo an einander zu legen, daß eins dem andern im Schwinden widerſteht.

Werfſtelle, ein Werf, (ſ. dieſen) der nicht bebauet iſt, ſo man auch unbehauſet nennet, wenn das Haus, ſo darauf geſtanden, nicht wieder hergeſtellet iſt.

Werft, ſ. Einſchlag.

Werft, ſ. Schiffswerft.

Werftbrüche, (Tuchmacher) Fehler bey dem Weben der Tücher, wenn entweder Kettenfäden oder Einſchußfäden zerreißen, und nicht wieder zuſammengeknüpft werden.

Werfte. So nennen einige die Kornſege. (ſ. dieſe)

Werftenhänge, (Tuchmacher) ein Geſtelle worauf die geleimte Tuchkette getrocknet wird. Es beſteht aus einigen Stäben, worüber die naſſe Kette hin und her gezogen und ausgeſpannt wird. Es geſchieht dieſes am liebſten in der freyen Luft im Schatten, nur im Nothfall geſchieht es in geheizten Zimmern.

Werg, Heede, der grobe und verworrne Abgang vom Hanfe und Flachſe, welcher bey dem Hecheln deſſelben in der Hechel hängen bleibt. Sowohl das hänfne, als auch das flächſene wird geſponnen, und eine grobe Pack- oder Sackleinwand daraus gemacht. Die Seiler verarbeiten jenes auch zu ſchlechten Stricken. Man macht auch ein Dochtgarn daraus, ſo gebleichet wird. Sehr viel aber wird von dem hanfnen Werg zum Kalfatern der Schiffe verbrauchet.

Werggarn, ein von Werg, es ſey von Flachs oder Hanf, grob geſponnenes Garn. Es wird ſowohl zum Weben, als auch zu Lichtdochten gebrauchet.

Werk, Werkbley, Fr. L' oeuvere, (Hüttenwerk) das Bley, welches im Schmelzen das im Stein oder Erz, ſo damit durchgeſetzet worden, geweſene Silber in ſich gezogen hat.

Werk. So nennt der Kartenmacher die zwote Leimung ſeiner Papierbogen, da nunmehr, nachdem der Vorderbogen mit dem Mittel- oder Doppelbogen zuſammengeklebet worden, auch der Hinterbogen bey dieſem zworen Leimen angeklebet wird. (ſ. Leimen der Spielkarten)

Werk. So nennt man in dem Halliſchen Salzwerk zwey Stücken Salz, welche am längſten in 4 Stunden können geſotten werden. In einer vollen Siedewoche, oder in 6 Tagen, können in einer Pfanne zum wenigſten 36 Werke, oder 72 Stück Salz, aus 2 Schock 42 Zober Sole geſotten werden.

Werkbank des Nadlers, ein nicht gar zu großer und niedriger Tiſch, von ſtarkem Eichen- oder Kienenholz, woran derſelbe verſchiedene kleine Waaren verfertiget, als Haken, Oeſen ꝛc. Neben der Werkbank ſteht ein Klotz, der mit jener gleiche Höhe hat. Auf dieſem Klotz ruhet ein doppelter Amboß. Der eine hat auf ſeiner Bahn verſchiedene Rinnen, die halbrund ausgehöhlet ſind, und worinn die Zungen der Riemer- und Sattlerſchnallen gebildet werden. Auf dem andern Amboß, der eine glatte Bahn hat, pflöckt (ſchlägt) derſelbe mit dem Pflöckhammer (ſ. dieſen) die Spitzen der Haken ꝛc. flach.

Werkbank, ſ. Vorbank.

Werkbley, (Klempner) eine 2 bis 3 Zoll dicke, 1 Fuß lange, und ½ Fuß breite Bleyplatte, die von altem Bley gegoſſen wird, und worauf die Löcher in das Blech, z. B. zur Zierrath, gehauen werden.

Werkbrett, (Korbmacher) ein 4 Fuß langes und 3 Fuß breites Brett, worauf derſelbe ſeine Körbe zum Theil flicht. Es ſind durch das Brett einige Reihen Löcher gebohrt, und die Löcher ſtehen bey einigen Reihen weit von einander ab, bey andern ſind ſie abnehmend enger. Der Korbmacher ſteckt in eine oder die andere Reihe dieſer Löcher diejenigen Stöcke, ſo zur Grundlage des Bodens in einem Korbe dienen. Bey einem groben und großen Korbe ſtehen dieſe Stöcke weiter von einander ab, als bey einem feinen und kleinen. Ueberdem beveſtiget der Korbmacher auch den Boden des Korbes auf dem Werkbrette wenn er die Seiten des Korbes flicht. Aus dieſer letzten Urſache iſt das Brett geneigt, und ruhet an ſeiner ſchmalen Seite auf einem Fuße. Vor dieſem Fuß ſitzt der Stuhlmacher bey ſeiner Arbeit, und der Korb iſt in der Mitte des Bo-

dens mit einem Pfriem auf dem Werkbrette beveſtiget, er kann den Korb daher bequem umdrehen, weil dieſer auf dem geneigten Brei zugleich unterſtützt iſt, und das Umdrehen durch ſeine eigene Schwere erleichtert.

Werkbrett, (Riemer, Sattler) ein Lindenbrett, ſehr glatt und eben, worauf dieſe Profeſſioniſten ihre Arbeit von Leder mit dem **Werkmeſſer** zuſchneiden. Es muß deswegen von Lindenholz ſeyn, damit das Werkmeſſer nicht verletzet werde, weil es weich iſt.

Werkbrett, ſ. **Schleifmühle der Edelgeſteinſchneider.**

Werkbütte, (Pappenmacher) die Bütte, woraus der Pappenzeug zu Pappbogen in Formen geſchöpft wird. Sie iſt 5 bis 6 Fuß lang, gegen drey bis 4 Fuß breit, und eben ſoviel Fuß tief. Sie muß von gutem eichnen Holze ſtark und wohl zuſammengefugt ſeyn. Auf dem Rande ihrer großen Seite, die der Seite, wo der Arbeiter ſtehet, entgegengeſetzt iſt, befindet ſich eine kleine Wanne, die nur ungefähr 2 oder 3 Zoll tief iſt. Sie muß einen guten Boden haben, um ebenfalls das Waſſer aufzubehalten, welches darinn abtröpfeln muß, wenn der Pappenzeug in die Formen geſchöpfet wird. Sie hat oberhalb 5 bis 6 Queerhölzer, deren Enden auf den beyden großen Seiten der Werkbütte ruhen, wo ſie recht einförmig zuſammengefüget oder gleich gemacht ſind. (ſ. Abtropfpfanne)

Werkeiſen, ſ. **Werkmeſſer.**

Werker, ſ. **Weitungen.**

Werkhammer, Fr. Martinet à ſeparer les ſcories du culot.

Werkholz, **Treibeholz**, Fr. Bois d' offinagi, das bey dem Abtreiben zu brennende Holz. (ſ. Treibholz)

Werkloch, Fr. ou verture du fourneau à verre, (Glashütten) die Oeffnung im Glasofen, wodurch der Glasmacher mit der Röhre in den Hafen langet, und von der Maſſe ſo viel er will ausnimt.

Werkmeiſter. So wird in einer Werkſtatt derjenige Geſelle genennt, der den andern Geſellen vorſtehet, oder die erſte Arbeit verrichtet. So heißt z. B. der Geſelle bey den Grobſchmiden Werkmeiſter, der bey dem Amboß mit dem **Vorſchlaghammer** (ſ. dieſen) auf das Eiſen vorſchlägt, und den andern Geſellen dadurch zeiget, wo ſie hinſchlagen ſollen.

Werkmeiſter, (Bäcker) der erſte Geſelle in einem Backhauſe, der vorzüglich die Arbeit vor dem Ofen verrichtet, und das Feuer in demſelben, ſo wie überhaupt das Ganze regieret. Ueberhaupt verſteht man unter dem Namen eines Werkmeiſters ſowohl in den Manufakturen und Fabriken, als auch bey andern Handwerkern diejenige Perſon, die das Ganze der Arbeiten regieret und anordnet.

Werkmeſſer, (Riemer, Sattler) dasjenige Meſſer, womit das Leder zur Arbeit zugeſchnitten wird. Die Klinge gleicht einer halben Scheibe, deren Schneide gut verſtählt und geſchliffen iſt. Aus der Mitte der geraden Seite gehet ein doppelter Heft heraus, der mit hölzernen Handgriffen verſehen iſt, damit es gut gehalten werden kann.

Werkmeſſer, (Schuhmacher) ein Meſſer mit einer Klinge, als das Werkmeſſer der Sattler, außer, daß es nur einen einfachen Griff hat, womit ſie das Leder zu Stiefeln und Schuhen auf dem Zuſchneidebrett zuſchneiden.

Werkmeſſer, ſ. **Wirkmeſſer.**

Werkofen, ſ. **Glasofen.**

Werkprobe, (Hüttenwerk) die Proben auf werkiſchen Bleye iſt dreyerley: 1) daß man die gewöhnlichen Werke, wie ſolche vorkommen, probire; um zu wiſſen, wie viel Silber darinn befindlich iſt. 2) **Stichproben**, welche von jedem Stich bey dem Schmelzen genommen werden. (ſ. Stichproben) 3) **Schöpfproben**, welche von jedem Treiben aus dem Treiben genommen werden. (ſ. das mancherley Probiren der Erze) Wenn bey den gewöhnlichen **Werkproben** die Werke reich ſind, daß kein Abſtrich mehr darinn, ſo kann man ſie ſogleich auf die Kapelle ſetzen und abgehen laſſen, auch dazu einen Zentner Werk und mehr aufſetzen.

Werkrutbe, (Tuchmacher) die Schiene oder der dünne Stab, womit man das Kreutz der Kette hinter den Schäften auf dem Tuchmacherſtuhl abſondert, daß ſich die Fäden bey dem Weben durchkreutzen. (ſ. Kreutzweber)

Werkſalz, ein Stück Salz, ſoviel auf einmal aus einer Südpfanne genommen wird.

Werkſatz, **Julage**, (Zimmermann) wenn alle fertig abgebundene oder zugeſchlagene Theile eines hölzernen Gebäudes, als Schwellen, Balken, Rahmſtücke u. ſ. w. der ſämmtlichen Stockwerke über einander verbunden, und aufgerichtet worden. (ſ. Wände, hölzerne und Abbinden) Dieſe Arbeit ſetzt voraus, daß der Platz, worauf das Gebäude zu ſtehen kommen ſoll, erforderlich ausgemeſſen, und nach Maaßgabe des Platzes ein Grund- und Aufriß nach dem Maaßſtabe von einem Sachverſtändigen verfertiget ſey. Der Grundriß leitet den Zimmermann bey der Vertheilung der Stockwerke und Zimmer in jedem Stockwerke, der Aufriß aber bey der Verbindung der Umfaſſungswände.

Werkſchuh, ſ. **Fuß.**

Werkſilber, **Bruchſilber**, nennen die Probirer und Goldſchmide dasjenige Silber, ſo von altem Silbergeſchirr zuſammengeſchmolzen und ihnen davon eine Probe zu machen, gereichet wird; oder es iſt dasjenige Silber, welches im Schmelzen ſich mit dem Bley und andern Metallen zuſammengeſetzet.

Werkſole, (Salzſieder) die zum Verſieden in die Pfanne geſchlagene Sole.

Werkſtätter. So nennen ſich die Kupferſchmide in den Städten, zum Unterſchied der Hammerſchmide, ſo auf den Kupferhämmern arbeiten. Sie ſind aber demohngeachtet, da wo es Kupferhammer giebt, doch mit dieſen verbunden und machen ein gemeinſchaftliches Gewerk aus. (ſ. Kupferſchmid)

Werkſtelle, Werkſtätte, Fr. Atelier, der Ort, wo ein Künſtler oder Profeſſioniſt arbeitet.

Werkſtube, Fr. la Chambre ou le tole ſe retranche, (Blechhütte) eine Kammer, darinn die geſchmideten Bleche nach dem Maaß beſchnitten werden.

Werkſtücke, ſ. Quaderſtücke.

Werktiſch, (Glasſchleifer) die Maſchiene, auf welcher derſelbe ſeine vertiefte oder erhabene Figuren ausſchleifet. Ein gewöhnlicher Tiſch, der unterwärts ein gutes Geſtelle hat, träget dieſe Maſchiene. Beynahe in der Mitte ſtehet auf dem Tiſchblatt ein von Holz gedrechſelter Stock, auf welchen ein eiſernes oder meſſingenes Gehäuſe mit Schrauben beveſtiget iſt. Die Geſtalt dieſes Gehäuſes iſt von zwey Seiten gerade, und die beyden Wände werden oberwärts mit einem nach einem Zirkel gebogenen Riegel vereiniget. Die beyde ſenkrecht ſtehende Wände werden in der Mitte durch eine kleine eiſerne Welle durchbohrt, die eine Spille genannt wird. Sie muß aus gehärtetem Eiſen, und ihre Zapfen, womit ſie in den beyden Wänden laufen, müſſen von hartem Stahl verfertiget werden. Die Zapfen laufen in den Seitenwänden in einem bleyernen Zapfenlager, das aus zwey bleyernen Platten oder Backen zuſammengeſetzt iſt. Beyde bilden zuſammengefügt ein Zapfenloch. Der Zweck dieſer Zuſammenfügung der beyden bleyernen Backen iſt dieſer, daß man die obere Backe näher an die untere treiben kann, wenn ſich das Zapfenloch bey dem Gebrauch der Maſchiene ausläuft, um hierdurch der Spille wieder die erforderliche Veſtigkeit in dem Zapfenlager zu geben. Dieſerhalb hängt mit der obern bleyernen Backe eine kleine Schraube zuſammen, und vermittelſt dieſer Schraube kann der Glasſchleifer die obere Backe im bedürfenden Fall näher an die untere treiben. Die Spille raget mit ihrem einen Ende durch das eine Zapfenlager, und die Seitenwand heraus, und iſt an dieſem Ende in ihrer Are kegelartig ausgehöhlet, und in dieſer Aushöhlung iſt noch ein vertiefter Kerb. Denn der Künſtler ſteckt in die Aushöhlung der Spille den hintern kegelartigen Theil des Rades, (ſ. dieſes) und beveſtiget daſſelbe in der gedachten Aushöhlung der Spille, da in dem Kerb der letztern eine Erhöhung auf dem kegelartigen Hintertheil des Rades paſſet. Die Spille trägt im Gehäuſe in der Mitte eine eiſerne Scheibe, auf deren ausgehöhlten Stirne eine Schnur ruhet, die die Scheibe, durch ein vierkantig ausgeſchnittenes Loch des Tiſchblatts mit einem unter dem Tiſch angebrachten Schnurrade vereiniget. Das Schnurrad ſteckt auf einer eiſernen Welle, die neben dem Rade einen krummen Zapfen hat, und an welchem und zugleich an einem hölzernen Fußtritt ein lederner Riem angeknüpft iſt. Es iſt natürlich, daß wenn alſo der Künſtler mit dem rechten Fuße den Fußtritt tritt, der krumme Zapfen, das Schnurrad, mit ſelbem die eiſerne Scheibe der Spille und dieſe zugleich mit in Bewegung geſetzt wird. Und da an dieſer Spille die Räder zum Schleifen der Gläſer beveſtiget werden, ſo gehen ſolche auch mit herum, und der Künſtler ſchleift daran die Gläſer. (ſ. Sp. H. und K. Theil X. Tab. V. Fig. I.)

Werktiſch, (Goldſchmid) ein viereckigter Tiſch, deſſen Blatt an dem Seitenrand ausgeſchnitten iſt, wo er nicht an der Wand ſteht, der folglich drey halbe Zirkel bildet. In jedem Ausſchnitt iſt ein Fell ausgeſpannt, worinn ſich der Abgang der edlen Metalle bey dem Feilen und Ausgraben, oder die Krätze ſammlet. An dieſen Tiſch iſt auch ein Schraubſtock beveſtiget, ſo wie auch der hölzerne Feilkolben. Jeder halbrunder Ausſchnitt des Werktiſches hat in ſeiner Mitte einen horizontalen Abſatz ſtecken, der dem Künſtler dazu dienet, ſeine Arbeiten, die er feilet oder ausgräbet, daran zu ſtützen.

Werktiſch, (Wachslichtzieher) das Geſtelle, woran der Wachsſtock gezogen wird. Es iſt von Latten zuſammengeſetzt, etwa 6 Fuß lang, 4 Fuß hoch und eben ſo breit. In der Mitte dieſes Geſtelles iſt ein Boden, auf welchem Sand oder Aſche liegt, worauf man bey dem Ziehen des Wachsſtocks eine Kolenpfanne mit glühenden Kolen ſetzt. Auf der Decke dieſes Werktiſches iſt ein ovales Loch, in welchem ein gleichfalls ovalrundes zinnernes Becken ſtehet. Wenigſtens muß dieſes Becken, welches etwa 1½ Fuß lang, und halb ſo breit iſt, ſtark verzinnet ſeyn, damit man mit demſelben, nicht nur gelbe, ſondern auch weiße Wachsſtöcke ziehen kann. An jeder Seite dieſes Beckens werden mit ein paar Gabeln oder Klauen Ziehſcheiben beveſtiget, da die eiſerne Stange dieſer Ziehſcheiben in beyde Gabeln oder dagegen auch nur in Einſchnitte oder Kerbe des Werktiſches geleget wird. (ſ. Ziehſcheibe, Wachslichtzieher) Queer über der Pfanne in ihrer Mitte liegt ein hölzerner Steg, in deſſen Mitte ein Loch iſt, worinn ein hölzerner Schieber ſenkrecht ſtehet. Der Schieber hat an ſeiner untern Spitze, welche das Becken berührt, einen Einſchnitt oder eine Kerbe, worinn der Docht beym Ziehen lieget. Der Schieber muß alſo den Docht beſtändig in dem Wachs in der Pfanne eingetaucht erhalten. Auf jeder Seite dieſes Werktiſches ſtehet eine Trommel, (ſ. dieſe) worauf der Docht gewickelt, auch der Wachsſtock gezogen wird. (ſ. Wachsſtockziehen)

Werktiſch des Steifers, (Hutmacher) ein Tiſch, mit einem runden Loch in der Mitte verſehen, wodurch man den Kopf des Huts ſteckt, wenn man den Rand deſſelben, der platt auf dem Tiſch aufliegen muß, ſteifen (ſ. dieſes) will.

Werktiſch des Zieglers, ein gewöhnlicher großer Tiſch, auf welchem 2 Formen, ein Streichholz, ein angefüllter Trog mit Waſſer, worinn beſtändig das Streichholz angefeuchtet lieget, und noch ein großer Trog mit Sand angefüllet, für jeden Ziegelſtreicher ſtehen müſſen.

Werkſtuhl der Lichtzieher, ein Geſtell, worauf die Lichtſpieße mit den Lichtern, ſo oft ſie in das Talg geſtochen werden, aufgehangen werden, abtropfen und erkalten. Es iſt von Latten zuſammengeſetzt. Seine Breite iſt der Länge der Lichtſpieße angemeſſen und ungefähr 2 Fuß. Es muß höchſtens nur 5 Fuß hoch, und vorne und hinten mit Leiſten verſehen ſeyn, 18 Zoll eine über

die

die andre, mehr oder weniger, nach der Länge der Lichter. Denn um ſich dieſes Geſtelles bequem bedienen zu können, muß man, wenn das oberſte Steckwerk voller Spieße hänget, unter daſſelbe, und über die Querhölzer einen andern Spieß voll Lichter anbringen können. Unter den Lichtern wird ein Trog geſetzt, worinn das Talg abtröpfeln kann.

Werkſange, (Goldſchläger) eine hölzerne Zange, die aus zwey dünnen Schenkeln beſtehet, die in einem hölzernen Griff ſich vereinigen. Sie iſt gemeiniglich von Pfaffenholz. Man bringt mit dieſer Zange die feinern Gold- oder Silberblätter aus einer Form in die andere oder auf das Küſſen zum Zerſchneiden. Der eine Schenkel iſt vorne ſpitzig und hiemit zerreißt der Goldſchläger die Gold- oder Silberblätter, wenn er ſie zum ferneren Schlagen kleiner machen will.

Werkzeug, Inſtrument, eine jede Sache, womit etwas verfertiget, und die zur Hervorbringung einer Waare gebraucht wird. Sie ſind einfach und künſtlich und unter dieſe gehören allerley Maſchienen.

Werſte, ein ruſſiſches Meilenmaaß, ſo 3750 Fuß oder 750 geometriſche Schritte beträgt, und ungefehr den ſechſten Theil einer deutſchen Meile macht.

Wert, ſ. Würze.

Wertbütte, Würzbütte, (Brauer) kleine Bottige, worinn die Würze durch die Schierſtöcke, Stellbottige abgekläret und gefüllet wird.

Weſeken, (Waſſerbau) ſind die Faſchienenlagen eines Packwerks. (ſ. dieſes)

Weſno, ein zu Aleppo gebräuchliches Gewicht. Fünf Rottels und 70 Dramen oder 3600 Dramen heißen 1 Weſuo, und 4 Weſno machen ein Colo.

Weſte, (Schneider) ein Unterkleid ſo man unter dem Rock träget. Sie wird mit und auch ohne Aermel gemacht, und ſo wie der Rock nach dem genommenen Maaß zugeſchnitten. (ſ. Rock zuſchneiden)

Weſtenzeug von Sammt, ſ. Kleiderſammt.

Wett, Fr. emnuveux, (Bergwerk) ſoviel als über die Kräfte eine Sache fortſetzen. Wenn ein Gewerke alle ſein Vermögen verbauet, daß er weiter nichts bauen kann, ſo ſagt man: er hat ſich wett gebauet.

Wetter, Fr. le vent, l'air, (Bergwerk) die Luft in der Grube, die daſelbſt unentbehrlich iſt. Es iſt zweyerley Luft, friſche und faule oder matte. Wenn die Luft in einem Ort hinein und am andern herausziehet, alſo in der Grube wechſelt, ſo nennt man ſie friſche Luft, wenn ſie aber dick iſt, ſtocket und ihre Bewegung ſo matt iſt, daß man kaum ein Licht brennend in der Grube erhalten, auch nicht recht Othem holen kann, ſo ſind es matte Wetter. Oefters ſind dieſe letztern noch dazu von ſchädlichen arſenikaliſchen Dünſten angeſteckt, daß ſie die in die Grube fahrenden erſticken und werden böſe Wetter, Schwaden genannt. Ueberhaupt ziehen die Wetter in der Grube zur Winterszeit und bey kalten Nächten ſtärker, als im Sommer, und bey warmen Tagen. Bey kalter Witterung fallen ſie in die Stollen, und ziehen zu den Schächten heraus. In warmen Tagen iſt es umgekehrt. Die Wetter zu verſchaffen und zu erfriſchen oder zu verbeſſern, hat man verſchiedene Mittel, welche die Luft in Bewegung bringen und einen Wetterzug machen. Bisweilen ſind ſie in den Gruben, wo ſie einen freyen Zug haben, ſo ſtark, daß man kein Licht brennend erhalten kann, und Wetterthüren hängen muß. Insgemein ſind die Wetter ſchwach, wo ſie ſich ſtoßen und wo der Zug gehindert wird.

Wetter bringen, (Bergwerk) durch Stolln oder Strecken in eine Zeche kommen, und verſchaffen, daß die Wetter einen freyen Zug bekommen, und wechſeln können. Dieß iſt eine Schuldigkeit des Stöllners.

Wetterfahne, das Inſtrument, wodurch man die Gegend erfahren kann, da der Wind herkomt. Es beſteht nach der gemeinen Art aus einer langen eiſernen Stange, welche unten am Forſt und an der Spitze eines Daches beveſtiget iſt. Um den obern Theil der Stange bewegt ſich eine blecherne Tafel, in zwo daran beveſtigten Hülſen. Von dieſer Tafel, welche mit der Figur einer Fahne übereinkomt, und ſich wie eine Fahne vom Winde leicht bewegen läßt, komt der Name Wetterfahne. Oft hat dieſe Fahne die Figur eines Hahns, da man ſie denn auch ſchlechtweg einen Hahn oder Wetterhahn nennt. Man wählt auch wohl andre Figuren, die gemeinen Wetterfahnen ſind aber die beſten. Weil aber der größte Fehler dieſer Windfahnen darinnen beſtehet, daß ſie ſehr hart gehen, wohl gar zuletzt ſtocken, und vom Regen und feuchter Witterung leicht einroſten, daß auch der ſtärkſte Wind ſie nach dieſem nicht wieder herum drehen kann, ſo hat dieſen Fehler Leupold dadurch zu verbeſſern geſucht, daß er über die ganze Stange oder Spindel außen eine Hülſe gemacht, welche oben geſchloſſen iſt, und daſelbſt auf einer harten ſtählernen Spitze läuft, daher keine Näſſe hinein kommen, und folglich auch kein Roſt ſich darinn anſetzen kann. Welche Verbeſſerung in der That nicht nur den gewöhnlichen Stöcken hilft, ſondern auch viel zur Schnelligkeit der Maſchiene beyträgt. Leupold hat auch zur genauen Anzeige der Gegenden des Windes einen Zeiger mit einer Tafel angebracht, welche eben an der Decke eines Zimmers oder an einer Wand angebracht wird, oder auch außen an einer Mauer, ſo daß man gleich einer Sonnenuhr die Veränderungen des Windes daran ſehen kann.

Wetterglas. So wird ohne Unterſchied im Deutſchen dasjenige Werkzeug genannt, welches ſowohl die Veränderungen der Luft, nach der Wärme und Kälte, als auch die Schwere der Luft, und folglich den Wechſel der Witterung andeutet. Zu der letztern Art gehöret das Barometer, und zu der erſten das Thermometer. (ſ. beyde)

Wetterhaufen, Windhaufen, (Landwirthſchaft) die kleinen Schober, darein das Heu, bey veränderlicher Witterung, und wenn man einen Regen befürchtet, geſetzt wird, daß der Regen nicht das ausgebreitete Heu durchaus, ſondern nur die äußern Flächen der Wetterhaufen naß machen kann. Bey ſchönem und beſtändigem

Heu-

Heuwetter pflegt man nicht leicht Wetterhaufen zu machen, sondern das abgedörrte Gras aus der Breite sogleich in die Flatschen (Heuschober oder Schoberflecken) zu streuen, und aus diesen die großen Schober zu setzen.

Wetterhut, Windfang, (Bergwerk) eine Einrichtung oder einfache Maschiene durch welche der Wind durch eine Wetterlutte (s. diese) oder hölzerne Röhre in die Gruben dringt. In dieser Lutte nämlich steckt eine andre runde Röhre die man in der Lutte herumdrehen kann. Sie hat an dem obern Ende einen schräge geneigten pyramidalischen Hut oder Kasten dicht von Brettern zusammengesetzt, der an seiner breiten Seite offen ist, und den man mit seiner Röhre nach dem Winde drehet, so daß dieser in den Huth stoßen, und sich durch die Röhre und der Lutte in die Grube ziehen kann. (s. Cancrinus Bergw. K. Theil VII. Abtheil. II. Tab. LXI. Fig. 120. 121.)

Wetterkasten, Windkasten, Windlade, (Bergwerk) eine Wettermaschiene die zu den Wetterbläsern gehöret, um frische Wetter in die Gruben zu blasen und herein zu führen. Man macht aus starken Brettern eine Lade, die 2 Fuß breit, 4 Fuß lang, und 3 Fuß hoch ist. In der Weite von 6 Zoll der einen Wand, macht man eine Scheidewand durch die ganze Breite der Lade, oben mit einem 6 Zoll breiten und langen Loch, so eine Klappe hat, versehen. Man macht in der Lade in der Mitten noch einen horizontalen beweglichen Boden, oder Ladenscheider, so zwey Löcher mit auswärtsgehenden Klappen hat. Rundum ist der Boden mit Leisten versehen, die an den Ecken übereinander geblattet, doch aber nicht bevestiget sind. Ueber diese Leisten leget man gebogene Bleche rundum, von Stelle zu Stelle, damit sich diese Leisten weder in die Höhe noch einwärts drücken. Damit aber dieselben auch allezeit an die Seitenwände der Windlade andrücken, so macht man an dieselbe auf den Ladenscheider Spannfedern, die die gedachten Bleche die man Fröschel nennt, andrücken. Die Federn sind wie ein doppelter Haken gebildet. Mitten auf dem Ladenscheider macht man eine Zugstange vest, die durch die Lade durchgehet. Oben an dem herausragenden Ende ist ein Drücker beweglich bevestiget, worinn die Stange in einer Gabel des Druckers, auf einen Bolzen hänget. Der Drucker ruhet am Rande des Kastens eben auf der Decke in einer Achse zwischen einer Gabel, so daß er bequem auf- und niedergedrückt werden kann. In dem Boden macht man zwey Löcher von 5 Zoll im Quadrat, in das eine Loch macht man inwendig nach der Dicke eines Ventils ausgeschnittenen Raums, und an dem andern Loch auswendig ein ledernes Ventil an, mit einem darauf gelegten Brettchen, das etwas enger ist, als die Oeffnung. Hebt man nun an der Stange den Ladenscheider in die Höhe, so entstehet unter demselben ein von Luft verdünnter Raum, und es dringt alsbald die Luft durch die Oeffnung der obengedachten Löcher des Ladenscheiders in den Windkasten, die Klappen hingegen der letzten Löcher werden von der äußern Luft vest angedrückt. Drückt man hingegen den Ladenscheider wieder nieder, so werden diese letzten Klappen geöffnet, und die im Ladenscheider geöffnet; da denn die Luft über den Deckel tritt. Hebt man nun den Ladenscheider wieder in die Höhe, so geschieht abermals das Gegentheil, und die Luft wird durch die Wetterlutte, worauf der Windkasten gestellt ist, in die Grube gebracht. (s. Canc. Bergw. K. Theil VII. Abtheil. II. Tab. LXIII. Fig. 128.) Bringt man die Lutte an die andre und entgegengesetzte Oeffnung des Kastens; so ist dieser Wetterbläser in einen Wettersauger verwandelt, der auf der einen Seite die Luft einsauget, auf der andern aber wieder ausstößt. Sie wird aber auch in einen Wettersauger verwandelt, wenn man in den Boden und in den Ladenscheider ein Ventil macht, so daß jenes einwärts, dieses aber auswärts aufgehet, und daß am Boden die Lutte hängt. Man nennt alsdenn diese Maschiene auch einen Wettersatz. (s. diesen)

Wetterklüfte, Eisklüfte. (Forstwesen) Wenn ein Baum in starken Frösten von der Kälte dergestalt von einander gezogen wird, daß er wie ein zerfroren Ey von den Aesten an bis an die Wurzel zerreißet, welcher Riß hernachmals in der Saftzeit mit Saft in der Schaale wieder anläuft und zuwächset, daß es eine sichtbare Rieffe oder Schärfe giebt, welche aus dem Baume auswächst, daß solchergestalt, weil dieser Riß mehrentheils in den Kern gehet, ein dergleichen aufgerissener Baum nur zu Brennholz gebraucht werden kann. Dieser Schaden ist aber leicht mit einem bis in den Kern des Baums reichenden Bohrer zu erfahren, ob er in den Kern gehe oder nicht. Denn wenn man bohrt, so zeigen die von dem Bohren ausgeworfene Späne gar bald die Gesundheit oder Gebrechen des Stammes an. Doch wird solches von den Forstbedienten nicht gerne verstattet, weil sie oft solchen schadhaften Baum noch für gut Bauholz verkaufen.

Wetterleinisch, (Jäger) die Hunde, welche wie das Wetter, bald lustig, bald verdrüßlich sind, und sich nach dem Wetter richten, und zu allem verdrossen sind.

Wetterlosung, (Bergwerk) wenn man den Schächten oder Gängen in den Gruben gute Wetter zuführet. Wenn man einen Schacht gute Wetter zuführen will, so muß man die Wandruthen bis auf die Sohle eines Schachts, den man abzuteufen im Begriff ist, mit genau zusammenpassenden Dielen versehen, damit sich die ein- und ausziehende Wetter nicht an einander stoßen. Alle Ritzen an den Wandruthen aber, nebst den übrigen Klüften und dem Fahr- und dem Ziehschacht, verstopft man mit Werg, alten ausgezogenen Seilen und Moos, und verschmieret sie sehr wohl mit Letten, so können die Wetter auf dem Zieh- oder Förder- dem Treib- oder dem Kunstschacht hinein und in dem Fahrschacht wieder herausziehen. Insbesondere aber machet man, wenn die auf- und abgehende Kübel in dem Ziehschacht den Wetterwechsel hindern, in dem Fahrschacht, da, wo die Fahrung nicht gehindert wird, eine von dem Tag bis auf die Sohle reichende Scheidung, einen sogenannten Schachtscheider, der den Fahrschacht in ungleiche Grundflächen theilet, diesen Schachtscheider aber, und die Wandruthe verstopft und

verſchmieret man, wie zuvor, und läßt im Winter die kleinere, im Sommer aber die größere Mündung, wo möglich ein Stückweges, über die Hängebank in die Höhe gehen, damit die Wetter allezeit durch die engſte Mündung ausziehen. Einen ſolchen Fahrſchacht richtet man alsdenn ſo ein, daß derſelbe zur Beförderung des Wetterzuges in den Stoß komme, worinnen man die Oerter aufhauen will. Den Schacht ſelbſt aber verſieht man mit einer Kaue. (ſ. dieſe) Wenn die Wetter in einem ſolchen Schacht ſehr ſchwefelicht und giftig ſind; ſo brennt man dieſelbe aus. Man hänget nämlich durch ein eiſernes Seil in einem eiſernen Korb brennende Koken oder brennende Wellen in den Schacht, und dieſes wiederholet man ſo oft, bis die böſen Dämpfe verbrennt und aus dem Schacht herausgetrieben ſind; da man denn wieder fortarbeiten kann. Sind in einem ſolchen Schacht die Wetter ſo böſe, daß man bey den vorigen Anſtalten nicht weiter abteufen kann: ſo ſetzet man in der Sole des Schachts ein Bohrloch nach einem etwa ſchon darunter befindlichen oder noch darunter zu treibenden Stolln einer Strecke oder einem Ort an. Wenn hingegen kein Stolln unter dem Schacht befindlich oder dahin zu treiben iſt, ſo richtet man alsdenn in einem ſolchen Schacht eine Lutte, mit oder ohne Windfang, einen Blaſebalg und andre dergleichen Wettermaſchienen vor, auch bedienet man ſich bey den Kunſtſchächten der leer gehenden Pumpen zu Ausſaugung der böſen Wetter.

Wetterlotte, Fr. Porte-vent, (Bergwerk) ein von Brettern gut gefügter viereckigter in die Grube gerichteter Kanal, wodurch die friſchen Wetter in die Grube gebracht werden.

Wetterlutten, (Bergwerk) ſind lange von Dielen zuſammengeſetzte vierkantige dichte Röhren, die in die Schächte und Gänge geſtellet werden, und über Tage herausgehen, damit ſich die friſchen Wetter durch dieſelben in die Gruben ziehen. Man ſetzt gemeiniglich Wind und Wettermaſchienen darauf, (ſ. Wetterhut, Windfang ꝛc.) um dadurch die Luft ſtärker und beſſer hinein zu ziehen. Denn ſolche thun beſſere Wirkung, als die bloßen Lutten, worinnen die Wetter nur bloß durch den natürlichen Druck der Luft geleitet werden. Die inwendige Seiten der Bretter ſind glatt gehobelt. Sie müſſen recht gut winddichte zuſammengefuget werden. Die Röhren ſelbſt ſind 6 Zoll weit, oben aber macht man ſie noch faſt einmal ſo weit wie unten, oder man ſetzt auch ein ſo viel weiteres Stück darauf, und läßt ſie denn in einer Weite fortlaufen. Man ſchneidet in dieſe Röhre, wenn ſie ohne Wetterſauger und Bläſer gebraucht wird, auf jeder Seite 1 bis 1½ Fuß lange Löcher, die ſo weit als die Lutte ſelbſt an dieſem Ort iſt, und verſiehet ſolche mit Schieber oder Thüren, damit durch das geöffnete der Luft zugekehrte Loch, die Luft der Lutte zugeführet werden könne. Unten macht man die Lutte ſpitz, um ſolche nöthigen Falls in eine andre Lutte ſetzen zu können. Man macht deswegen eine andre Lutte, mit dem Unterſchied, daß ſolche oben nach der Größe der Spitze der erſten Röhre ausgeſpaaret, am andern Ende hingegen, wie die erſte Lutte geſpitzt iſt. Dieſer Lutten macht man verſchiedene, damit man eine in die andre ſtecken kann, und beſchlägt ſie mit etlichen eiſernen Bändern. Wenn nun die Wetter in einen Schacht ꝛc. geführet werden ſollen, ſo beveſtiget man durch Fahrhaken die Lutten in einer Ecke in dem Fahrſchacht und Bühne (vermache) um die Lutten zu, damit die Wetter allein durch dieſe Lutten einfallen, öffne aber nur allezeit das Loch welches dem Wind zugekehrt iſt, damit die Luft in die Lutten falle, dieſe Lutte aber führe man bis auf die Sohle des Schachts oder Geſenkes, und von da, wenn die Wetter nicht bloß bey dem Abteufen eines Schachtes oder Geſenkes mangeln, durch Spreitzen in der Firſte vor Ort, oder den Stoß einer Strebe, Stroſſe oder Firſte. So ſtößt die Luft, welche am Tage in die Lutten ſtrömt, die böſen Wetter aus dieſer Gegend fort, und zu eben dem, oder einem darneben ſtehenden Schacht, oder auch einem Stolln und Loch heraus, wenn man nur die Vorſicht gebraucht, daß die Wetterlutten mit ihrer Mündung am Tage höher ſtehen, als der Ort iſt, wodurch die Wetter ausziehen, weshalb man denn dieſe Lutten über das Dach der Kaue herausführen muß, und, wenn die Wetter zu einem Schacht wieder ausziehen, im Winter in den niedrigen, im Sommer aber in den hohen Schächten anbringen, aber auch den Schacht, wo die Wetter an einem andern Ort ausziehen, vor Wind und Regen und der Sonne beſchützen muß. Geſchieht es bey dieſer Wetterleitung, daß die Wetter von dem Schacht durch einen Stollen wechſeln und im Winter durch die Lutten ausziehen, ſo öffne man in dieſer Zeit die Oeffnung, welche dem Wind entgegen ſtehet. Es iſt gut, wenn man den Wetterzug ſo einrichten kann, daß die Wetter durch den Schacht oder Stolln in Lutten ein- und im erſten Fall durch einen Stolln, im andern aber durch einen Schacht in Lutten ausziehen müſſen. Man macht aber zu ſolchem Ende die inwendige Oeffnung der Lutten weit, und trichterförmig. So wie man nun bey dieſer weiten Leitung weiter abſinket, oder weiter auffähret, ſo ſteckt man ſtets immer neue Lutten an, und beſchmieret ſolche wohl mit Letten, oder leime auf die Fugen Schaafleder oder Pergament. Sollen die Wetter durch ſolche Lutten zu einem Stolln ein, und wieder ausgeführet werden, ſo führe man eine Lutte, die höher ſteht, als das Stolln Mundloch, durch den Stolln vor Ort, eine andere engere aber führe man wieder von da zum Stolln auf Spreitzen in der Firſte heraus, und verwahre den Stolln da, wo die Lutten vor Ort wechſeln oder aufhören, mit einer Wetterthür, (ſ. dieſe) und Cankr. Bergwerkskunde Theil VII. Abth. II. Tab. LX. Fig. 217)

Wettermännlein, ein hölzernes Männlein, welches durch ſein Auf- und Niederſteigen in einer gläſernen Röhre die Veränderung des Wetters, oder vielmehr der Schwere der Luft zeiget. Der Erfinder derſelben iſt der berühmte Guerike. Es wird nämlich das Männlein durch das Steigen und Fallen des Queckſilbers in einem Barometer gehoben und niedergelaſſen.

Wettermaſchiene, Windfang, Luftkiſte, (Maſchienen oder Gerüſte, wodurch die friſche Luft in die Grube gebracht wird. (ſ. an ſeinem Ort, auch Ventilator)

Wetterrad, Fächer, Wetterrommel, Windtrommel, (Bergwerk) eine Maſchiene, mit der man die Wetter in die Bergwerke bringt. Man macht an eine 4 Zoll dicke Welle fünf bis acht Windflügel, die 1½ Fuß lang, und am breiteſten Ende 15 Zoll breit ſind, an eben dieſe Welle einen Kumpf oder Getriebe von 6 Stöcken mit einer 2 Zoll weiten Schrift. (ſ. dieſe) Neben dieſes Getriebe legt man ein Stirnrad von 24 Zähnen, welches darein greift, wenn man es mit ſeiner angebrachten Kurbel umdrehet, und auf dem nämlichen Bock ruhet, wo der Zapfen der Welle ruhet. Um die Windflügel macht man einen Cylinder von Brettern, oder verkleidet ihn ſo, daß ſie ganz verdeckt ſind, und nur um die Welle 4 Zoll breit ausgeſchnitten iſt, damit der Wind in dieſe Verkleidung oder Cylinder kommen könne. Auf der einen Seite des Cylinders bringt man eine Lutte (Röhre) an, die an den wetternöthigen Ort geht. Drehet man nun die Maſchiene um, ſo wird die Luft im Cylinder, durch die kreisförmige Bewegung, worinn ſie ſich vom Mittelpunkt zu entfernen ſucht, durch die Lutte an den Ort gebracht, wo es an Wettern fehlet. Man kann ſie auch durch ein Tretrad in Bewegung ſetzen. (ſ. Cankrin. Bergw. K. Theil VII. Abth. II. Tab. LXV. Fig. 133)

Wetterſatz, (Bergwerk) eine Maſchiene, die Wetter in die Gruben zu führen. Man macht ein Faß, und in ſolches eine Röhre, die oben ein Ventil hat, und füllet das Faß bis faſt an das Ventil mit Waſſer, ſetzt in dieſes ein anderes Faß, ſo nur oben einen Boden, unten aber keinen hat. In dem Boden iſt abermals ein Ventil angebracht, das ſich auswärts in eine Röhre ſchließt, und beveſtiget an dieſem Boden eine Zugſtange von einer Kunſt. Die Röhre, worinn ſich das obere Ventil des Bodens ſchließt, führet man an den wetterbedürftigen Ort, und an der Mitte dieſer Röhre beveſtiget man eine auswärts gehende Klappe an ihre daſelbſt angebrachte Oeffnung. Wenn nun das obere Faß in die Höhe gezogen wird, ſo tritt die Luft durch die unterſte Röhre des untern Faſſes über das Waſſer, und wenn es niedergeht, ſo wird ſolche durch die Lutte am obern Boden an den benöthigten Ort getrieben.

Wetterſauger. (Bergwerk) So nennet man die Feuerkeſſel und Windöfen, (ſ. dieſe) wodurch die guten Wetter in die Gruben geführet, oder hinein geſauget werden.

Wetterſchacht anzugeben. (Bergwerk) Man muß den Ort zu dieſem Schacht am Tage angeben, wo in der Tiefe die Wetter ſtocken oder böſe ſind. Je nachdem nun dieſer Schacht eine Nebenabſicht hat, ſo gebe man ihm eine Länge und Breite, hierauf laſſe man ſolchen ſeiger, oder wenn es die beſondern Umſtände nothwendig machen, flach abteufen.

Wetterſchächte, (Bergwerk) diejenigen Schächte, welche angelegt werden, um von einem Schacht zum andern Wetter zu verſchaffen.

Wetter ſchaffen, ſ. Wetter bringen.

Wetterſchenkel, Waſſerſchenkel, Fr. Reverſeau, (Tiſchler) die Breite oder der überhängende Rand unten an einem Fenſterflügel, woran der anſchlagende Regen übertrifet, daß das Waſſer nicht zwiſchen die Flügel eindringen kann.

Wetter, die, ſtacken, (Bergwerk) wenn die Wechſelungen der Wetter (ſ. dieſe) wo nicht ganz, doch großen Theils aufhören, und nicht beſtändig mit friſcher Luft oder Wetter in den Gruben abgewechſelt werden. Dieſes geſchieht gemeiniglich im Frühjahre, und im Herbſte am meiſten, weil die Luftſäulen alsdenn gleich ſtark drucken.

Wetterſtrecke, (Bergbau) eine Strecke, (ſ. dieſe) wodurch man einem Bergbau friſche Wetter zuführet. Dieſe Strecke, die, wenn kein Geſtänge durchgeht, nicht weiter als der Stolln iſt, geht gemeiniglich von einem Schacht bis zum andern, und iſt 20, 30 bis 40 Lachter lang, auch meiſt ein Lachter und ſo hoch, daß ein Mann aufrecht darinn gehen oder fahren kann.

Wetterſtrick, das aus einem Strick verfertigte Inſtrument, welches die Veränderung der Feuchtigkeit und Trockenheit der Luft anzeiget. Nämlich die Stricke dehnen ſich im Trocknen aus, im Feuchten hingegen laufen ſie ein. (ſ. Hygrometer).

Wetterthüren, (Bergbau) Thüren oder Fallthüren auf den Schächten, die Wetterwechſel zu befördern. Denn da ſich die Luft überall ausdehnet, und daher die ein- und ausziehenden Wetter an einander ſtoßen können, ſo verfehlet man den Wetterwechſel; und wenn die Wetter in ihrem Zuge in der Erde in viele andre Höhlungen dringen, oder außer dem Ort, wo die Wetter in der Grube wechſeln, andere Wetter bey dem Ein- und Ausgang zu der Wetterleitung kommen können, ſo läßt dieſer Zug nach, und die böſen Dünſte bleiben in den Gruben. Damit man nun dieſes Uebel vermeide, und den Endzweck erreichen möge, ſo unterſcheidet man im erſten Fall die ein- und ausziehenden Wetter ſehr ſorgfältig von einander, im andern Fall aber ſchneidet man alle Oeffnungen von den Seitenwänden des Wetterzuges ab, wozu man, außer Werg und Letten, ſich der Wetterthüren, um die Oeffnungen zu verſchließen, bedienet.

Wetterwechſel, Wetterzug, (Bergwerk) das Durchſtreichen der guten Wetter oder der friſchen Luft in den Grubengebäuden, um dadurch die unterirdiſche, ſchädliche und faule Luft zu vertreiben. Um dieſes zu bewerkſtelligen, ſo hebe man das Gleichgewicht der Luft darinn auf, und gebe ihr dadurch an einem Ort an dem Tage nach der Gegend, wohin man in den Gruben gute Wetter bringen will, einen Druck und Eingang, daß die Luft an einem Ort den Ein- am andern aber den Ausgang hat, an welchen Ort denn die guten Wetter einfallen, an einem andern Ort auf der Erde hingegen, der mit jener Gegend unter der Erde zuſammenhängt, geſtatte man derſelben einen Durchzug, wodurch die böſen Wetter, die von jenen fortgeſtoßen werden, wieder abziehen. (ſ. Wetterloſung)

Alles dieſes wird durch Wettermaſchienen, als: Wetterlotten ꝛc. (ſ. dieſe) bewerkſtelliget.

Wetterzug, ſ. Wetterwechſel.

Wetzküſte, Schlottenfaß, ein länglicht rundes Gefäß, eines Armes dick und ungefähr einer halben Elle lang, welches ſich der Grasmähder um den Leib bindet. Er hat Waſſer und ſeinen Wetzſtein darinn.

Wetzſtein, ſ. Schleifſtein.

Wetzſtein der Kupferſtecher, Fr. Pierre à aiguiſer, ein Oelſtein zum Schleifen der Grabſtichel und Radirnadeln, deſſen Kern überaus fein ſeyn muß, ſo wie die Steine zum Schleifen der Scheermeſſer. Er darf nicht zu hart angreifen, damit er nicht eine durchdringende, ſchneidende Schärfe gebe. Denn wenn der Stein rauh iſt, ſo nimt er nicht rein weg, und es bleiben um die Spitze herum Schiefern, welche zum großen Nachtheile der Arbeit die Züge ſchmutzig machen. Dieſer Wetzſtein iſt hierinn von andern unterſchieden, daß man am Ende des Steins eine kleine Rinne macht, um die Nadeln mit runden Spitzen ſchleifen zu können, indem man ſie längſt dieſer Rinne hin und her ſtreicht, und zu gleicher Zeit zwiſchen den Fingern den Heft drehet.

Weweleinen, (Schiffsbau) kleine Seile, welche von einem Haupttaue zum andern von unten bis oben eingebunden werden, und woraus die Leitern entſtehen, auf welchen die Bootsleute die Maſten auf und herunter laufen.

Weydeblumen, (Maler) eine ſchöne blaue Farbe von dem Indigo, und die gleichſam das Beſte von dem Indigo iſt, und ſehr ſtark zu den Waſſerfarben gebraucht wird. Wenn die Färber ihre Küpe ſieden, ſo ſchwimmet auf derſelben ein leichter dunkelblauer Schaum. Dieſen Schaum nehmen die Färber mit einem Löffel ab, legen ihn in ein rein Geſchirr, und laſſen ihn trocknen. Dieſer Schaum iſt gleichſam die Blüthe und das Beſte von dem blauen Indigo, und welchen die Färber auch nicht gerne weggeben.

Wheelbarometer, eine Art Barometer, ſo Robert Hoocke erfunden, die durch Herumtreibung eines Zeigers die Veränderungen in der Schwere der Luft genauer bemerken, als die ſonſt gewöhnlichen Barometer.

Wiadro, ein polniſches Inhaltsmaaß von 20 Kannen.

Wichtel, (Jäger) eine Lockpfeife, womit man den Ruf einer Eule natürlich nachmachen kann. Es beſteht dieſelbe aus 2 viereckigten, eines halben kleinen Fingers breiten auf einander gepropften Hölzlein mit einer ſubtilen darzwiſchen geklemmten Rinde von Kirſch- oder Birnbaum.

Wickel, (Tabaksſpinner) die zuſammen in einen Pack gewickelten Tabaksblätter, die vorläufig mit der Hand auf dem Werktiſch zuſammengelegt und gerollt werden, um hernach auf der Spinnmühle geſponnen werden zu können. (ſ. Tabaks ſpinnen) Inwendig kommen in dieſen Wickel die zerriſſenen und kleinen Blätter, 10 bis 20 an der Zahl, und außen herum wird er mit den großen Wickelblättern, die von den kleinen abgeſondert, groß und breit ſind, umgeben. Dieſe ſind etwas angefeuchtet, damit ſie den Wickel deſto beſſer zuſammenhalten und binden.

Wickelblätter, ſ. Wickel. (Tabaksſpinner)

Wickel der Wolle, (Wollkämmer) ein von gewaſchener oder Fettwolle gemachter zuſammengedreheter Haufen von 3 Pfund Wolle, ſo wie er nach dem Waſchen oder Einſchmalzen zuſammengewickelt, und zum Kämmen aufgehoben wird.

Wickelmaſchiene, ſ. Seidenwickelmaſchiene.

Wickeln der Seide, (Seidenmanufaktur) die Seide muß von den Strehnen zum fernern Gebrauch auf Spulen (Bobinen) gewickelt werden. Die Wicklerin nimt zu dieſem Endzweck eine Seidenſtrehne, und legt ſie auf eine Krone der ſchweizeriſchen oder lioniſchen Wickelmaſchiene, (ſ. beyde) legt ſolche wie an ihren Ort auf der Maſchiene, und nachdem ſie alle vier Kronen ſolchergeſtalt belegt hat, ſo zieht ſie den Faden jeder Strehne durch den Weiſer, (ſ. dieſen) der den Faden auf ſeine Spule leitet, und auch zugleich auf derſelben hin und wieder lenket, daß ſich die Seide gerade aufwickele. Sie ſetzt hierauf das Schnurrrad durch ihren Fuß in Bewegung, und dadurch werden die Bobinen und zugleich die Kronen mit den Seidenſtrehnen in Bewegung geſetzt, und auf die Spulen aufgewickelt. Die Wicklerin giebt Achtung, daß ſich die Fäden der Strehnen nicht verwickeln, und in dieſem Falle muß ſie ſolche aus einander bringen, und wenn ein Faden reißt, ihn wieder durch einen Kreutzknoten zuſammenknüpfen. Iſt die Seide locker und reißt oft, ſo ſucht die Wicklerin ſich dadurch zu helfen, daß ſie an die Welle der Krone ein Stück Bley hängt, damit ſolche langſamer gehe und der Faden nicht ſo oft reiße.

Wickenſtein, Fr. orobite, eine Art Roggenſtein oder Tropfſtein, deſſen Körner wie die Wickenkörner ſind.

Widder, ſ. Mauerbrecher.

Widderhörner, Fr. Cornes de Belier, (Kriegesbaukunſt) die niedrigen Streichplätze, die ſtatt der Grabenſcheeren zur Vertheidigung des Grabens von dem Herrn Belidor eingeführet worden. Sie werden nach einem ausgehenden Bogenſtein gemacht, damit man mit den Stücken deſto beſſer den Graben beſtreichen kann.

Widerſinnig fallen, Fr. le pendage contraire de filons, (Bergwerk) Gänge, deren in die Erdkugel nieder zu gehende Richtungslinie nach einem andern Weltort gehet, als ſie ſelbſt, wenn ſie recht fallen. Z. B. Ein ſtehender Gang hat ſein Rechtfallen gegen Abend, wenn alſo ein ſtehender Gang gegen Morgen fällt, ſo ſagt man, er fällt widerſinnig, oder er hat ſein widerſinniges Fallendes gegen Morgen, und ſo iſt es auch mit den übrigen Gängen. Bisweilen fällt ein Gang von oben hinein recht, und wenn er in eine gewiſſe Teufe gekommen iſt, ſo ſtürzt er ſich und nimt ein widerſinniges Fallen an.

Widerſinns Gehörne. (Jäger) Widerſinniges Gehörne nennt man an einem Hirſch das Geweih, wenn neben der großen Stange unten am Kopfe eine andere kleine heraus gewachſen iſt, oder einige Enden entgegen geſetzt ſind, und gegen der großen Stange ſich wenden.

Wiecke, gefäßtes Leinen oder Karpey, die zuſammengedrehet in die Wunde gelegt wird.

Wiede, ein hölzernes Band, welches von jungen und zähen Ruthen des Haſelſtrauchs, einiger Arten Weiden, des Faulbaums und anderer Sträucher, die ein zähes und faſeriges Holz haben, gemacht und zuſammengedrehet wird. Die Gärtner brauchen Wieden, die Bäume an die Pfähle, Geländer und Spaliere anzuheften, ſo wie ſie auch noch zu verſchiedenen andern Dingen mit Nutzen gebrauchet werden.

Wiede, ſ. Wau.

Wieden, Wehden, Fr. Verges, lange Gerten aus biegſamem Holze, womit man die Faſchienen und Würſte binder. Um die nöthigen Schlingen an den Wieden zu machen, und ſie beſſer drehen zu können, iſt gut, wenn man ſie zuvor einige Tage an der Sonne oder freyen Luft aus einander ſtreuet, und welk werden läßt, oder auch bey einem gemäßigten Feuer durchwärmet und bähet, damit ſie bey dem Binden nicht ſo leicht ſpringen. Man kann ſie, um aufzuheben, in das Waſſer legen oder in die Erde graben.

Wieder binden, (Böttcher) ein ſchon fertiges Faß oder eine Tonne, die ſchon mit fließenden Sachen im Keller gelegen, und deren Reifen verfault und verdorben ſind, ehe ſie noch abſpringen mit neuen Bändern oder Reifen verſehen.

Wiederdruck eines Bogens, (Buchdrucker) der Abdruck eines Bogens auf der andern Seite deſſelben, genau auf dem Abdruck des Schöndrucks, ſo daß die Kolumnen des Wiederdrucks die Kolumnen des Schöndrucks genau decken. Deswegen muß der Buchdrucker die Form des Wiederdrucks, ſowohl die Kolumnen in der Form, als auch die ganze Form in den Leiſten des Karrn, ſo lange mit Keilen und Spänen richten, bis ihm ein abgedruckter Probebogen zeiget, daß die Form durchgängig Regiſter hält. (ſ. Regiſter und Schöndruck)

Wiedergang. Wenn der Hirſch zu Holze geht, ſo geſchieht es oft, daß er auf dem Eingange umwendet, und eine Ecke wieder zurück geht, welches er mehrentheils auf einem alten Wege, auch wohl noch vor Holze thut. Dieſes heißt der Wiedergang.

Wiederholen, ſich, Fr. ſe repéter, (Maler) wenn ein Maler in ſeinen Stellungen, ſeinen Kopfwendungen, ſeinem Tone ꝛc. nicht genug Mannigfaltigkeit und Abwechſelungen hat. Deſſen Figuren und Zuſammenſetzungen einander ähnlich ſehen, und von einerley Schlag zu ſeyn ſcheinen. Man ſagt in der nämlichen Bedeutung, ſich kopiren.

Wiederkehr, Wiederkuhr, (Leinenweber, Zwillichmacher) die in dem Zwillich zuſammenſtoßenden Kieperſtreifen, die rechts und links gegen einander gekehrt ſind, und beynahe ein Zickzack bilden. Sie entſtehen bey dem Weben durch das Einleſen der Kettenfäden in die Schäfte, indem dieſelbe durch die vier Schäfte, womit dieſer Zeug gewebet wird, einmal durch hin, und das andremal durch her eingezogen werden, folglich muſſen die Fäden bey dem Kieper in der Mitte oben zuſammenſtoßen und dieſe Wiederkehr bilden.

Wiederkuhr, ſ. Wiederkehr.

Wiederlage, Fr. Creux au quel s'afermit le pied d'une voute, eine in gehöriger Weite und Tiefe in das Liegende gehauene Höhlung, darein ein Stempel mit dem Fuß eingeſetzt, und mit dem Kopf ſchief über den Gang, oder den Stolln in den Anfall geleget worden, oder auf der die eine Mauer eines zu ſchließenden Bogens oder Gewölbes ruhen und veſt ſtehen kann.

Wiederlage, (Baukunſt) dasjenige Stück Mauer, ſo im Verband oder vereiniget mit der Grundmauer eines Gewölbes aufgeführet wird, und worauf das eigentliche Gewölbe ruhet. Sie iſt ſtärker, als das darauf ruhende Gewölbe, ſo daß wenn dieſe Mauer 2½ Stein dick iſt, nach der Länge gerechnet, ſo iſt die Wiederlage 3½ Stein dick, denn dieſe muß jene tragen und ſtützen. Auf den Wiederlagen komt alſo ſelbſt die Mauer des Gewölbes mit ſeiner Spannung zu ſtehen. Z. B. ein Muldengewölbe, ſo in der Breite des Gewölbes nach einem Zirkelbogen geht, ruhet an den langen Seiten auf der Wiederlage an den ſchmalen Seiten, aber auf der Scheibe der Gewölbemauer u. ſ. w.

Wiederlage an Brücken, Fr. Butée, ſind die zwey äußerſten Mauern an den Ufern, welche ſtärker als die Brückenpfeiler werden müſſen.

Wiederlagen, Fr. Contreforts, (Kriegesbaukunſt) große Stützen oder Pfeiler, 15 bis 16 Fuß von einander, die an der Futtermauer innerhalb des Walles bis oben an das Mauerband geleget werden, um die Erde des Walles deſto beſſer zu halten.

Wiederſchein, Fr. Reflet, (Maler) ein von den nächſten Gegenſtänden auf einen Körper zurück geworfenes Licht; es iſt gleichſam ein Zurückprallen der Stralen, die mit ſich auf den Körper, welcher ſie auffängt, eine von dem zurückſchickenden Körper entlehnte Farbe bringen. Die Wiederſcheine machen reizende Wirkungen in einem Gemälde, und ſind darinn unumgänglich nöthig, um die Harmonie größer und vollkommner zu machen. Die Wirkungen des Wiederſcheins müſſen an Farbe und Stärke verſchieden ſeyn, je nachdem der Glanz und die Lebhaftigkeit des Lichts, die Materie, die Stellung und der Abſtand der Körper von einander ſind. Das beſte Mittel ſie auszudrücken, iſt, ſie nach der Natur zu malen. Im Kupferſtechen müſſen die Wiederſcheine überaus zart, und mit einer feinern Spitze, als man zu den Schatten brauchet, geſtochen werden.

Wieder ſchneiden, (Kammmacher) wenn das keilartige Stück Horn zwiſchen zwey Zähnen eines Kammes, ſo bey dem Einſchneiden der Zähne mit dem Rumpel (ſ. dieſen) ſtehen geblieben, mit dem Schneideeiſen (ſ. dieſes) weggeſchnitten wird. (ſ. auch Gründen)

Wiederſprung, (Jäger) wenn ein Hund alſo abgerichtet iſt, daß er ſich oft und kurz auf der Fehrte wendet, allezeit wieder zu Boden greift, und die Fährte wieder annimt, ſo heißt es auf den Wiederſprung gearbeitet.

Wiederſtrom, Kreiſel, die Drehung des Stroms in der Runde.

Wiederwachs, (Forſtweſen) wenn ſowohl durch den Saamen, als auch vermittelſt der Sommerlatten, die an abgeholzten Stöcken ausſchlagen, die abgetriebenen Hölzer wieder zum An- und Aufwachs gebracht werden. Wo der bloße Anflug nicht hinlänglich iſt, wird der Wiederwachs durch Ausſäung des wilden Saamens befördert.

Wiederwechſel, (Handlung) wenn ein Rückwechſel mit Proteſt zurück komt, und man mit Zuſchlagung alter und neuer Koſten nochmals ſeinen Vorſchuß, oder ſeine Forderung, auf ſeinen Remittenten zurück traſſiret.

Wieder zurück anſetzen. (Bergwerk) 1) das vorige Ort, wo man angefangen irre zu fahren, wieder ſuchen, und nach der angezeigten Funde die rechte Strecke und Linie auffahren. 2) wieder von vorne anfangen, und neben dem erſten Ort ein neues treiben. 3) die zu ſehr geſtiegene Sohle nachreißen.

Wiege, Fr. Berceau, (Kupferſtecher) ein ſtählernes Werkzeug, welches von der einen Seite eine flache Ecke hat, auf welche man gerade, nahe an einander ſtehende, und ſehr gleiche Linien einſchneidet. Alsdenn wird es gehärtet. Der Theil des Werkzeuges, der auf der Kupferplatte arbeiten ſoll, iſt zirkelrund, damit er nicht, durch allzutiefes Eingreifen im Hin- und Hergehen verhindert werde, noch auf den Seiten mehr als in der Mitte wegnehme, welches den Abdruck voller Schmutz machen würde. Man ſchärft dieſes Werkzeug auf dem Stein, indem man immerzu von der Seite, auf welcher keine Linienſchnitte ſind, die Ecken rund ſchleift. Dieſes giebt den kleinen Zähnen dieſes Inſtruments, welche durch die Queerſchnitte gemacht ſind, eine ſehr große Schärfe. Dieſes Werkzeug wird von den Kupferſtechern in der ſchwarzen Kunſt nur gebraucht, und auf der Kupferplatte längſt den Linien, welche man gezogen hat, balanzirend, ohne ſehr aufzudrücken, geführet.

Wiege, Fr. Berceau, (Tiſchler) ein kleines Kinderbette, unten mit zwey runden ausgeſchweiften Füßen, damit ſolches hin und her geſchaukelt werden kann. Ueber dem Haupte wird ein Spriegel oder Bogen geſtellet, und ein Wiegentuch darüber gedecket.

Wiegemeſſer, ſ. Hackmeſſer.

Wiegen, (Schifffahrt) ein Schiffer wieget das Boot, indem er es am Winde und deshalb das Ruder hinten führet.

Wiegewaage, eine Waage, worinn das Erz zum Probiren pflegt eingewogen zu werden.

Wiener Wagen, (Sattler) ein ſehr bequemer, und itzt ſtark im Gebrauch bekannter Reiſewagen, deſſen Kaſten in Ketten hängt, und mit allen möglichen zur Reiſe nöthigen Einrichtungen verſehen iſt. Man macht ſie zwar mit eiſernen Achſen, allein beſſer iſt es, wenn hölzerne Achſen daran befindlich ſind, weil man ſolche auf der Reiſe, wenn ſie brechen, eher und leichter verbeſſern kann.

Wieſe, Matte, (Landwirthſchaft) ein Stück Land, worauf Gras gewonnen und Heu und Grummet gemachet wird.

Wieſe, künſtliche, (Landwirthſchaft) ein Stück Land, ſo durch den Pflug beſtellet, und mit Grasſaamen beſäet wird, anſtatt daß die natürlichen Wieſen mit vielen von ſelbſt hervorwachſenden Gräſern beſetzt ſind. Man verſteht unter dem künſtlichen Graſe vornehmlich Klee mit ſeinen Arten, Eſparzette, Luzern, und Raygras.

Wieſenerz, ſ. Modererz.

Wieſenpflug, (Landwirthſchaft) dieſer von Chateau Vieux, erfundene Pflug hat bey mooſigten Wieſen und auch bey andern, die gedüngt werden ſollen, großen Nutzen. Das Inſtrument iſt ſehr einfach, hat keine Schaar, ſondern in dem Pflugbalken ein bloßes Sech, und an dem Balken ſind zwey Klötzer beveſtiget, in deren jedem noch ein Sech geſtellet iſt. Das Sech im Balken ſteht etwas rückwärts. (ſ. Du Hamel de la Culture des Terres Theil II. Tab. III.) Die Wieſe wird dadurch gleichſam ganz zerſchnitten, und das Moos loßgeriſſen.

Wieſenrode, (Ackerbau) eine zwar ſehr mühſame, aber auch ſehr nützliche Arbeit, welche viele Genauigkeit erfordert, wenn man in flachen Gegenden, und wo mit wenig Waſſer viel gewäſſert werden ſoll, den rechten Nutzen davon haben will. Man nimt dazu alte mooſigte Wieſen, Viehhütungen, die voll Geſtrippe, Buſen, Hügel u. dgl. ſind: dieſe werden eingeebnet, der Raſen abgeſtochen und umgekehrt, ſo daß die Wurzeln in die Höhe kommen. Alle 50 Schritte werden kleine Graben gezogen.

Wieſenſchleppe, Wieſenhebel, ein Werkzeug, womit man die Maulwurfshaufen und Erdſchollen auf den Wieſen zerbricht und gleich macht. Es beſteht aus drey großen und ſchweren von Eichenholz faſt dreyeckigt gearbeiteten Hölzern, welche an beyden Enden durch zwey aufgenagelte oder aufgeſchraubte Balken in gewiſſer Weite von einander gehalten werden, und an den Vordertheilen ſcharf ſind, ihre gehörige Dienſte zu thun. An dem vorderſten Holze ſind zwey eiſerne Haken beveſtiget, daran die Ortſcheiden gehängt werden, wenn man die Pferde vor die Schleppe ſpannt. Das Wieſenſchleppen geſchieht im März und April, nachdem die Wieſen geräumt und vorher etwas beregnet worden.

Wild, unartig, veſt, wildes Geſtein, Fr. Sauvage, (Bergwerk) ein Geſtein, ſo von den übrigen Steinarten abweichet, und faſt gar nicht zu gewinnen iſt, wegen ſeiner Veſtigkeit.

Wild, (Jäger) heißen insgemein alle jagdbare Thiere, welche ſich in den Wäldern aufhalten. Inſonderheit wird das Thier oder Weiblein eines Hirſches alſo genannt.

Wildacker, (Jäger) ein Stück Feld, welches in einem mit Wild wohl verſehenen Walde, oder Thiergarten, ordentlich mit allerhand Getraide und Feldfrüchten beſäet und bepflanzet wird. Ein ſolcher Acker muß von gutem gewächſigen Grund und Boden, und wo möglich, an dick verwachſenen Behältniſſen gelegen ſeyn, damit das Wild Ruhe und Friede vor dem Geſchrey, Schießen und Hundejagen habe.

Wildbahn, (Jäger) ein mit richtigen Gränzen umſchloſſenes Forſtrevier, wo man das Wild heget, und deſſen

ſen Bahn oder Wechſel und Stege ungehindert duldet. Es erſtrecket ſich nicht nur auf den Wald, ſondern auch auf die umliegende Wieſen und Felder, wo das Wildpret ſeine Nahrung, Wege und Stege unverwehrt haben muß.

Wildbahn, bey dem Fuhrweſen, wenn das dritte Pferd, welches neben den beyden Deichſelpferden geſpannet iſt, neben der ordentlichen Bahn zur Seite laufen muß.

Wildbäume, (Forſtweſen) die jungen Kiefern, welche man in großen Wäldern, wo viel Wild geheget wird, zur Winterszeit zur Erhaltung des rothen Wildprets fället, weil es die Rinde davon gerne abſchälet.

Wilde Fiſcherey. Dieſe Fiſcherey begreift alle fiſchreiche Ströme, Flüſſe, Bäche, Seen, Lachen und Dümpel in ſich, welche nicht wie die Deiche beſetzt werden dürfen, hingegen aber auch nicht ſo, wie dieſe, abgelaſſen werden können. Damit die wilden Fiſchwaſſer nicht zur Unzeit und ohne Maaß gefiſcht, und endlich verödet werden, ſo hat man wohl eingerichtete Fiſcherordnungen, um dergleichen Mißbräuche abzuſtellen.

Wilde Lauge. Fr. Leſſive de la fuma de cuivre, (Vitriolhütte) die Vitriollauge, welche aus der Auslaugung des Kupferrauchs erhalten wird.

Wilde Waſſer. (Salzwerk) So nennt man das nicht mit Salz geſchwängerte Waſſer, ſo die Sole, wenn es dazu einen Zufluß hätte, verringern würde, deswegen muß man, um die Sole wider dieſes wilde Waſſer zu ſchützen, die Quellen oder den Salzbrunnen mit einem walzenförmigen waſſerdichten Mauerwerk, oder auch mit eingefalzten Bohlen einfaſſen, um die Sole daraus ſchöpfen zu können. (ſ. Born)

Wilder Katzenpelz, (Kürſchner) ein Pelzwerk, ſo dem Luchsbalg, vorzüglich im Bauch, ähnlich, doch aber nicht völlig ſo ſchön iſt. Man findet ſie ſowohl in Deutſchland, als in Polen, und der Pelz wird zum Unterfutter und zu Muffen gebrauchet.

Wilder Saffran, ſ. Saflor.

Wildfuhre, (Jäger) ein geackerter oder aufgegrabener Strich oder Weg, der hin und wieder im Holze um ein Dickigt, Moraſt oder Behältniß, oder an der Gränze vor dem Walde, wo das Wild aus- und einwechſelt, gezogen und mit einer Harke oder Egge eben gemacht wird, damit man das Wildpret darauf ſpüren kann.

Wildgarn, (Jäger) eine Art von Jagdnetzen, welche in Ermangelung der koſtbaren Tücher, auch Hirſch- und Saunetzen, zu den Hirſch- Reh- und Saujagden gebrauchet werden. Es giebt ſchwere und leichte. Die ſchweren Wildgarne, wenn ſie recht bequem verfertiget und buſenreich eingetheilet werden ſollen, müſſen 100 Schritte ſtellen, und das Garn aus klarem und recht gutem Hanf neunfädnich geſchlagen gemacht werden. Die Maſchen oder Schmaſen müſſen ins Gevierte 6 Zoll groß über die Rückbank gezogen, 18 dergleichen Schmaſen hoch verfertiget, und die Leinen 20 Faden ſtark geſchlagen werden. Die leichten **Wildnetze**, ſo auch Kupelnetze genennt werden, ſtellen im Buſen 60 gute Schritte, die Fäden ſind auch neunfach, doch kleiner als die vorigen geſchlagen, in der Dicke einer Trommelleine, aus recht klarem ausgehecheltem Hanfe, die Schmaſen kommen auch 6 Zoll ins Gevierte, und iſt ein ſolches Garn 16 Schmaſen hoch, und werden die Knoten über der Rückbank dichte zugezogen. Die Ober- und Unterleinen kommen ebenfalls von 20 Fäden, aber doch dünner, als die vorigen. Am Gewichte hält ein ſolches Netz etwa anderthalb Zentner, und kann daſſelbe auf einem großen drey Ellen langen Haken von zwey Männern gar füglich getragen werden, welche auch im Fangen und Aufſtehen hülfliche Hand leiſten können.

Wildgraben, (Waſſerbau) derjenige Graben oder Kanal, der das Waſſer von einer Mühle oder Wehre abführet, und wieder zum Mühlengerinne oder zum Hauptkanal des Wehres durch einigen Umweg führet.

Wildling, **Wildſtein**, ein junger Obſtbaum wilder Art, welcher verſetzt, und, wenn er eingewurzelt, mit einem Reiſe von guter Art gepfropfet wird.

Wildpret, (Jäger) alle wilde Thiere, ſo zu eſſen taugen. Man hat Roth- Schwarz- und Federwildpret. Zu dem rothen gehören Hirſche, Danhirſche, Rehe ꝛc.; zu dem ſchwarzen die wilden Schweine, und zum Federwildpret alles wilde Geflügel. **Grenz- oder Naſchwildpret** heißt das Wild, ſo ſich an den Grenzen befindet, und deſto eher gepürſchet wird, damit es nicht übertrete.

Wildrufhörner, (Jäger) gewiſſe Pfeifen, welche einen durchdringenden Schall von ſich geben, wodurch man theils den Ruf des Wildes, theils auch das Pfeifen und Geſchnatter des Geflügels, ſehr artig nachmachen kann. Sie werden in Nürnberg gedrehet, und aus Ochſen- und Büffelshorn verfertiget.

Wildruf- Wildborndreher, ein Kunſtdrechsler, der nur in Nürnberg in einem geſperrten Handwerk vorhanden, Jagdhörner, Pulverhörner und aus Horn kleine Pfeifen drehet, womit man die Stimmen der Thiere und Vögel nachahmen kann, und dieſe ruft oder lockt, wovon er auch ſeinen Namen hat.

Wildſchure, (Kürſchner) ein von Wolfs- oder Bärenhäuten verfertigter Pelz, davon die rauche Seite außerhalb gekehret iſt.

Wildtrage. (Jäger) Dieſes iſt insgemein ein Stück von einem alten abgegangenen ſchadhaften Hirſch- oder Schweinsnetze, von der Größe eines großen Tiſchtuchs mit Maſchen und Finger dicken Leinchen über die Bank geſtrickt, zu beyden Seiten kommen zwo Stangen von veſtem Holze Arms dick, ſo entweder ganz grün oder grün und weiß angeſtrichen ſind. Mit dergleichen Wildtrage werden die bey einem Hauptjagen gefällte Bären, Hirſche ꝛc. durch vier Perſonen zuſammengetragen, und dem Range nach geſtreckt.

Wildwaage, (Jäger) eine Schnellwaage von ſtarkem Eiſen mit Ketten und Haken gemacht, auf deren Balken die Pfunde, Steine und Zentner bemerket ſind, woran das gefällte Wild abgewogen wird.

Wilhelmsgroſchen, eine ſächſiſche Münze, deren es zwo Gattungen giebt. Einige ließ **Wilhelm** I. mit dem Zunamen

Zunamen der Einäugige, 1390 zu Freyberg in Meißen schlagen, deren 80 eine Mark gewogen, und 20 einen rheinischen Gulden gegolten. Die andre ließ Friedrich I. Kuhrfürst zu Sachsen, und sein Bruder Wilhelm II. der Reiche, 1400 schlagen, diese werden insbesondere auch Fürstengroschen genannt.

Wiloc, ein wollner Zeug, oder vielmehr gewalkter Filz, der aber ein wenig schlaffer ist, als der gewöhnliche Filz, woraus man die Hüte macht. Es giebt davon zweyerley Gattungen, die eine ist in der Dicke eines halben Daumens, und die andre noch einmal so dick. Die kalmukischen Tatarn bedienen sich dieser anstatt der Matratzen, worauf sie schlafen; mit den andern bedecken sie ihre Zelter, und machen Regenmäntel und Schabracken für ihre Pferde daraus.

Wimbel. (Jäger) Wenn der Hirsch mit seinen Läuften oder Gehörne den Ameisenhaufen zerschläget oder von einander scharret, so halten sie dieses für ein Zeichen, den Hirsch vor dem Thier zu erkennen, weil es kein Thier thun soll.

Wimmer, Wimmerich, wimmerich Gestein, Fr. pierre noieux, (Bergwerk) Gestein, dessen Theile verwirrt und sehr vest in einander verwickelt sind, wie die flaserigen Wimmer der Bäume.

Wimpel, (Schifffahrt) lange schmale Stücken leichter Zeuge, gemeiniglich Etamin, so in den Flotten zum Bemerkzeichen der Kapitainschiffe zu Signalen und zur Zierath dienen. Sie sind vorne eingeschnitten, und senken sich in zwo langen Spitzen, welche die Flämischen Splittstangen nennen. Wenn ein Kapitain mit seinem Schiff festlich erscheint, so läßt er die Wimpel wehen, die oft fast bis ins Wasser reichen.

Wimpel, Befehl- ein Wimpel, welchen der befehlende Offizier auf den Besaan stecket, wodurch er anzeigt, daß die Schiffsoffiziere bey ihm am Boord Befehle holen sollen.

Wind, an den kommen, sich dichte an einen legen, als ob man fast gegen einen steuerte.

Wind, an den steuern, das Vordertheil des Schiffes gegen den Wind wenden, einen Seitenwind fassen, dichte daran liegen.

Wind, bey dem liegen, die Seegel des Schiffes so stellen, daß sie keinen Wind fassen.

Wind, Breit- Breit-Wind. (Schifffahrt) Man seegelt mit Breitwind durch alle Striche, von dicht am Winde an, bis zum halben Strich des Vorwindes. Z. B. sey die Fahrt West. Nord-Nord-West, oder Süd-Süd-West sind dicht am Winde. Alle Striche zwischen diesen sind Breit-Wind. Dieser ist zur Fahrt der bequemste; er wirkt in die meisten Seegel.

Windbrett, (Windmüller) das Brett, welches eine jede Hälfte der Ruthe an den Windflügeln der holländischen Windmühlen ausfüllet, und den Stoß des Windes am ersten aufnimt.

Windbruch, Windfall, Windriß, (Forstwesen) das bey dem Frost und von starken Winden abgebrochene und gefällte Holz. Ist der Baum nur zersplittert und zerspalten, welches bey hartem Winter oder dürrem Wetter, da die Erde vest ist und stark anhält, geschieht, so heißt es ein Windbruch. Wenn aber bey vielen Regen der Boden feucht und locker ist, so hebt ein entstehender Sturm die Wurzel, und der ganze Baum fällt um, dann heißt es ein Windfall, Windschlag, Windriß. Die Windschläge gehören zu dem Forst, und sollen zu Nutz gemacht werden, ehe man gesundes Holz angreift.

Windbüchse mit der Kugel, (Büchsenmacher) eine Lieberkühnsche verbesserte Art Windbüchsen, da die Luft in eine messingene Kugel gepumpt, und alsdenn die Kugel auf das Schloß der Buchse geschrauber wird. Der Lauf einer Windbüchse hat weiter nichts besonders, als daß sein Kaliber gewöhnlich kleiner ist, als bey den übrigen Schießgewehren. Desto mehr ist aber bey dem Schlosse der Kugel und der Pumpe zu bemerken. Der Hahn darf an diesem Schloß keinen Stein tragen, und daher erhält er nur einige Krümmungen, damit man ihn desto bequemer anfassen kann. Denn er läßt sich sehr schwer aufziehen, weil man den innern Theilen des Schlosses, wegen des Drucks der komprimirten Luft in der Kugel, eine starke Spannung geben muß. Er hängt wie bey einem andern Gewehrschloß mit der Nuß (s. diese) zusammen, die hier gleichfalls von den Lappen der Studel (s. diese) bedeckt wird. Die Nuß in einem solchen Schloß muß aber über der Mittel- und Hinterrast eben eine solche Rast als die Vorderrast (s. diese) haben. Unter diese Rast greift die Krappe der Schlagfeder, die in diesem Schloß also eine abgeänderte Lage erhält. Die Gestalt und Lage der Stange (s. diese) ist eben so, wie in einem andern Büchsenschloß, allein die Stangenfeder läuft hier in gerader Linie fort, und liegt zwischen den Schenkeln der Schlagfeder. Auf der Stelle, wo bey den übrigen Schlössern die Schlagfeder liegt, liegt bey dem Schloß der Windbüchse die Pritsche. (s. diese) Die Spitze der Pritsche, oder der Kegel, ist ein abgesondertes Stück, das mit einer Schraube an der Pritsche bevestiget ist, und sich mit seinem Schwanz gegen die Pritsche lehnet. Der Kegel läßt sich also wohl in die Höhe, allein nicht hinab drucken. Damit er sicher wieder hinab gehe, wenn man ihn in die Höhe gebogen hat, so lehnt sich gegen ihn eine kleine Feder. In einem Loche auf der Spitze der Pritsche ruhet die Tille, (s. diese) wodurch die Luft aus der Kugel an den Lauf der Büchse übergeht. Daher ist der Lauf der Windbüchse um das Zündloch nach einer Walze ausgeschnitten, und in diesen Ausschnitt passet die Tille, und die Kugel wird, nachdem sie voll Luft gepumpt worden, auf die Tille geschrauber, nachdem zuvor die Schraube des Ventilgehäuses (s. dieses) in die Tille geschrauber worden, als worauf eigentlich die Kugel geschrauber wird. (s. Ventil, Ventilgehäuse und Ventilstöpsel) Ist der Hahn völlig aufgezogen, so wird durch die oberste Rast der Nuß die Schlagfeder stark hinab gedruckt und gespannt. Zugleich bewegt sich die Vorderrast der Nuß in die Höhe, stößt den Kegel zurück, und komt über der Pritsche zu liegen. Die Feder drückt aber den Kegel wieder hinab. Wird nun der Abzug der Windbüchse

abge-

abgedruckt, ſo biegt er die Stange von der Nuß ab, die Schlagfeder preßt die oberſte Raſt in die Höhe, und die Vorderraſt geht hinab. Dieſe wird alſo den Arm der Pritſche niederdrücken, und der Arm geht nicht nur in die Höhe, ſondern ſtößt auch den Stift in die Höhe, der den Ventilſtöpſel erhebt, die in die Kugel gepumpte Luft dringt durch die Löcher in die hohle Schraube, und geht in die Tille, aus dieſer aber durch ihr Loch in den Lauf über. In eben dem Augenblick preßt die Feder den Kopf des Ventilſtöpſels wieder in ſein Lager, und da der Stöpſel mit Leder überzogen iſt, ſo ſchließt er ſich genau an, und läßt keine Luft weiter durch. Da aber die Luft an einer Windbüchſe ſtatt des Pulvers die wirkende Kraft iſt, ſo gehöret auch zu einer jeden Windbüchſe eine Pumpe, (ſ. dieſe der Windbüchſe) mit welcher der Wind in die Kugel (ſ. dieſe, Büchſenmacher) eingepumpt wird. Man kann aus einer ſolchen Büchſe zehnmal mit gleicher Wirkung ſchießen, wenn 500 Stöße mit der Pumpe in die Kugel geſchehen ſind.

Windbüchſe mit zwey Läufen, (Büchſenmacher) eine ſchon faſt gänzlich aus dem Gebrauch gekommene Art von Windbüchſen. Der eigentliche Lauf einer ſolchen Büchſe wird in einem weit größern eingelöthet, und in den Raum zwiſchen beyden Läufen pumpt man die Luft hinein. Der wichtigſte Fehler dieſer Windbüchſen iſt, daß ſie zwey Ventile haben, und daß das Pumpenrohr in der Kolbe des Schafts angebracht iſt. Sie ſind daher nicht nur der Vergänglichkeit vorzüglich ausgeſetzt, ſondern das Pumpenrohr beſchmieret auch bey dem Gebrauch den Beſitzer.

Winde, (Windenmacher) ein Werkzeug, womit im gemeinen Leben eine Laſt gehoben oder gezogen wird. Der Mechanismus der Winden, der ihre Stange in Bewegung ſetzt, beſteht entweder aus einem Rade und zwey Getrieben, oder ſtatt des einen Getriebes greift in das Rad eine Schraube ohne Ende. Ueberdem giebt es noch Winden, die ſtatt der Stange eine Schraube haben. Hieraus folgt, daß es drey Gattungen von Winden giebt, die unter den Namen **Wagenwinde, Fußwinde, Zugwinde**, mit einer oder mit zwey Stangen, **Winden mit Schrauben ohne Ende**, und **Schraubenwinden** bekannt ſind. (ſ. jede an ihrem Ort)

Winde, Schleife, ein Werkzeug, womit große Oelpipen, Weinfäſſer ꝛc. aus den Kellern gebracht werden. Zwey ſenkrechte Ständer, die auf dem vierten Theil ihrer Höhe von unten eine Winde oder ein Drehkreuz haben, das auf beyden Enden in die Einſchnitte oder Aushöhlungen, die ſich in jedem Baum der Schleife befinden, gehalten wird. Ein Seil, ſo ſich bey dem Umdrehen auf die Winde wickelt, wird mit dem einen Ende an das Gefäß beveſtiget, und indem man die Winde mit dem durchſteckten Hebel umdrehet, herauf gewunden.

Winde, nennt man bey den Webern ein Werkzeug, worauf ſie die Fäden abwinden. Man hat ihrer verſchiedene Arten. Entweder ſind an einer ſenkrechten Säule zwey Rollen auf Spillen angebracht, die man vermittelſt der Löcher in der Säule näher zuſammen oder weiter von einander ſtellen kann, je nachdem die Strehne lang oder kurz iſt. Die Rollen laufen in einem Geſtelle horizontal; oder die Winde beſteht aus einem Geſtelle, worinn drey Flügel angebracht ſind, die ſich durchkreuzen, worüber die Strehnen geleget und abgewunden werden können. (ſ. Spr. H. u. K. Tab. VIII. Fig. XXI und XXII.)

Windebaum, (Brunnenmacher) ein ſtarker Baum, womit vermittelſt eines ſtarken Taues eine alte Brunnenröhre, nachdem ſie erſt losgegraben, heraus gewunden wird.

Windebretter, (Seidenmanufaktur) zwey 1½ Fuß hohe und auswärts abgerundete ſenkrechte Bretter oder Ständer, wovon jeder auf einem beſondern Fuße ſteht, daß man ſie nach Beſchaffenheit der Länge der Strehne von einander erforderlich entfernen kann. Neben dieſen beyden Ständern ſteht auf dem Fuß des einen ein höherer Ständer, auf welchem ein beweglicher Waagbalken oder Weiſer ruhet, hat unterhalb einen Haken, auf welchen man den Faden bey dem Wickeln legt, und ihn leitet. Beweglich muß der Waagbalken ſeyn, damit man ihn mit einer Schnur hinab ziehen, und den zerriſſenen ſeidenen Faden wieder knüpfen kann. Von dem Haken wird der Faden zu dem Schnarrrädchen (ſ. dieſes) geleitet, auf deſſen eiſernen Spille ein kleines eiſernes Rädchen und vor dieſem eine gewöhnliche Bobine ſteckt, worauf die Seide gewickelt wird. (ſ. Schnarrrädchen)

Winde der Färber, Haſpel, ein Werkzeug, worauf der Färber die Leinwand zu großen runden Stücken, nachdem ſie gerollt (gemangelt) iſt, auswickelt. Vier ſenkrecht ſtehende Ständer, wovon die zwey auf der einen Seite höher, als die auf der andern Seite ſind, ſind mit ihren Riegeln zuſammen verbunden, und bilden ein vier Fuß hohes und breites Geſtelle, und damit ſolches recht veſt halte, ſo iſt ſolches noch nach der Breite mit zwey ſtarken Querriegeln von beyden Seiten verbunden, in der Mitte der Hauptriegel ſind noch zwey Ständer angebracht, die nicht allein die Riegel unterſtützen, ſondern auch dazu dienen, daß darinn drey runde anderthalb Zoll dicke glatte Stäbe nach einem Triangel geſteckt werden können, welche gleichfalls veſt eingezapft werden können und, wie man ſehen wird, ihren Nutzen haben. Alle vier Hauptſtänder haben auf ihren obern Enden halbrunde Ausſchnitte, wovon die in den höhern Ständern tiefer, als die in den niedrigern ſind. In die tiefern Ausſchnitte der hohen Ständer komt die zu wickelnde Leinwand auf einer hölzernen Rolle mit ihren beyden Zapfen zu liegen, und in die Ausſchnitte der niedern Stange wird eine eiſerne **Windeſtange** geleget, und hierauf wird die zu wickelnde Leinwand vermittelſt ihrer Kurbel aufgewickelt. Die drey oben gedachten Stäbe dienen dazu, die aufzuwickelnde Leinwand zwiſchen denſelben gerade und ſteif nach der Winde zu leiten. Man zieht ſie nämlich unter dem erſten und über dem zweyten, und wieder unter dem dritten Stab fort nach der Windeſtange, wenn man ſie wickelt. (ſ. Jacobſons Schaupl. Band I. Tab. IV. Fig. IX.)

Winde der Schlächter, eine Winde, womit der geschlachtete Ochse aufgezogen wird. Diese Winde besteht aus zwey Säulen, zwischen welchen die eigentliche Winde, so eine horizontale Schraube ist, läuft. An dem einen Ende hat diese Schraube einen vierkantigen Kopf, durch welchen zwey ins Kreuz gebohrte Löcher gehen, durch welche ein Hebel gesteckt und die Schraube umgedrehet werden kann. Um die Schraube oder Winde selbst gehet ein Tau, woran der Hängestock (s. diesen) bevestiget wird, an welchem der Ochse in die Höhe gewunden wird.

Winde des Bürstenmachers, eine eiserne Leyer, oder nach einem doppelten Winkel gebogene Kurbel, die an dem einen Ende ein Loch hat, in welches das Ende des Löffelbohrers eingesteckt wird, wenn er die Löcher in das Bürstenholz einbohren will. Er setzt die Spitze dieser Winde gegen ein Brett, welches er vor seiner Brust trägt, und drehet sie im Kreise um, wenn er ein Loch einbohren will.

Winde des Messingswerks, s. Steinwinde.

Windedraht, Bindedraht, (Nadler) feiner ausgeglüheter Draht, womit die Drahtringe eines Vogelbauers an den aufrechtstehenden Drahtstücken bevestiget, und umwunden werden. Man schlägt nämlich den Windedraht um den Drahtring, der die aufrechtstehenden Drahtstücke zusammen vereiniget. Nach dessen ganzen Umfang, und an dem Ort, wo der Windedraht ein aufgerichtetes Drahtstück berührt, umwindet man dieses und den Drahtring zugleich. Hierdurch werden nicht nur die aufrechtstehenden Drahtstücke bevestiget, sondern erhalten auch unter einander einen gleichen Abstand und bevestigen auch die Bildung des Ganzen. (s. Vogelbauer) Auch braucht man den Windedraht zum Umwinden des Darrendrahts auf den sämmtlich sogenannten Tag- oder Dagstangen (s. Tagstangen) der Darre, (s. diese) so nach der Länge derselben liegen. Es wird nämlich dieser Windedraht um jede Stange gewunden, und so oft man bey dem Winden einen Darrendraht erreicht, so wird zugleich dieser und die Tagstange umschlungen, und hiedurch der Darrendraht eingeschränkt, daß er sich in dem Gitter verschieben kann.

Wind, einem vor dem seyn, wenn man mit seinem Schiff näher gegen die Gegend ist, wo der Wind herkomt, als ein ander Schiff ist.

Windeisen, (Glaser, Schlosser) dünne runde Stangen, an beyden Enden mit einem etwas breiten Absatz oder Blatt versehen, welches ein Loch hat. Diese Eisen sind so lang als ein Fenster mit ordinairem Fensterbley breit ist, so daß das Windeisen mit seinem beyden Blättern auf den hölzernen Rahmen zu liegen komt und daselbst aufgenagelt werden kann. Wenn das Fenster vier Reihen Scheiben hoch ist, so müssen drey Windeisen angebracht werden, denn diese kommen genau dahin zu liegen, wo das lange Bley mit dem Queerbley vereiniget ist und auf dem Punkt der Vereinigung werden die Windeisen mit dem Hastbley (s. Hasten und Verglasen mit ordinairem Bley) noch bevestiget. Man biegt das auf diesen Punkten mit dem einen Ende aufgelöthete Hastenbley um das Windeisen, nimt das überflüßige mit einer Kneipzange ab, und löthet die Zusammenfügung der Hasten über dem Windeisen mit Schnellloth und dem erhitzten Vergährungskolben zusammen. Die Windeisen in dem Karnißbley sind gleichfalls dünne eiserne Stangen, die aber unsichtbar sind, denn sie werden in die Röhre des Karnißbleys gesteckt, nachdem das Fenster so weit fertig verglaset ist, daß nur noch das Umbley an der einen Seite fehlet, alsdenn werden diese Windeisen in die Queerbleye gesteckt, welche die Dienste thun müssen, die die obigen Windeisen thun, nehmlich die Scheiben zu halten.

Windeisen, (Metallarbeiter) ein Werkzeug von Eisen, womit man die Hahnbohrer (s. diese) wenn damit die Löcher in die gegossenen Hähne gebohret werden, umdrehet. Dieses Eisen ist etwa 1 bis 1¼ Fuß lang, ziemlich stark, und hat auf seiner breiten Fläche 3 bis 4 Löcher, worein die Zapfen der Bohrer passen. Beym Gebrauch des Bohrers wird der Zapfen in ein Loch, worein er paßt, eingesteckt, und das Eisen an beyden Enden mit den Händen umgedrehet.

Windeisen, (Weißgerber) ein beynahe als ein Knie gebogenes Eisen, womit das aus der Kleybeitze herausgenommene Leder auf der Windestange zusammengewunden und von der Kleybeitzenbrühe so rein wie möglich ausgerungen wird. Denn nachdem die Felle aus der Kleybeitze gekommen, und in Wasser ausgespulet worden, so werden 3 bis 4 Stück Leder nach der Länge der Hälfte, über die Windestange gehangen, und hierauf die sämmtlichen aufgehangenen Leder mit der Krümmung des Windeisens ergriffen und mit Nachdruck ein Wund gemacht, d. i. zusammengewunden, und solchergestalt von der Brühe befreyet.

Windelboden, (Baukunst) ein Boden, wo zwischen die ausgereisten Balken Stücken Holz getrieben, und diese mit Strob, das im Leim getreten, umwunden, und also die Facher ausgefüllet werden.

Windeln, s. Tücher.

Winde mit einer Schraube, (Windenmacher) eine Winde, die eine außerordentliche Gewalt hat. Daher man sich ihrer bedient, um ein Gebäude in die Höhe zu schrauben, wenn man es ausbessern will. Zwischen den beyden Blechen des Gehäuses (s. Wagenwinde) läuft eine Schraube mit drey Schraubengängen und faßt in ein Stirnrad mit schiefen Zähnen. Dieses hängt mit einer starken runden Schraubenmutter zusammen, die man den Fuß nennet, und die senkrecht durch ihren Zapfen in dem Loch eines Zapfenlagers läuft. In der Schraubenmutter steckt eine starke Schraube. Wenn also die Kurbel rechts umgedrehet und die erste Schraube bewegt wird, diese aber das Rad und die damit verknüpfte Schraubenmutter in Bewegung setzt, so erheben die Schraubengänge der letztern die zwote Schraube. Wird aber die Kurbel links gedrehet, so gehet die Schraube hinab. Wenn die Schraube gut gemacht werden soll, so wird solche erst auf dem Drehrade abgedrehet und alsdenn die Schraubengänge mit einer besondern Maschiene eingeschnitten. Das letzte gilt auch von

der Schraubenmutter, wenn das Loch vorher durchgebohrt iſt. Aus dem Schneidezeug und dem Drehrade machen die Windenmacher ein Geheimniß. Es kann aber wohl nichts anders ſeyn, als daß ein ſogenannter Geißfuß mit einem beſonders angebrachten Mechanismus darzu gebraucht wird.

Winden, (Jäger) wenn ein Hund mit der Naſe in der Höhe um ſich her fähret, und die Witterung eines Dinges in der Luft zu vernehmen ſuchet, ſo heißt ſolches winden, oder gewindet, oder auch mit dem Winde ſuchen.

Winden, ſ. Liſerons.

Windenagel, (Färber) der über jedem Farbekeſſel oder jeder Küpe befindliche hölzerne horizontale ſtarke Nagel, ſo in einem Balken an dem Rauchfang beveſtiget iſt, und woran das gefärbte Garn ausgewrungen wird.

Winden der Kutſche, (Grobſchmid) die beyde eiſerne Räder, womit hinter dem Kaſten der Kutſche die Riemen, welche die Kutſche tragen, angezogen oder ausgeſpannt werden. Jeder Riemen iſt vorne unter dem Bock an einer Welle beveſtiget, und hinten an einer der gedachten Winden. Es iſt eigentlich nichts anders, als daß zwey Sperrräder neben einander mit einem Sperrkegel angebracht ſind. Für jede Winde ſind an der Hinterachſe zwey eiſerne Aerme mit einer beſondern Schraube für jeden Arm angeſchraubt, die die Achſe durchbohren; oder an deren ſtatt eine einzige zierliche Stange, die oben zwey Aerme hat. In beyden Fällen iſt an der Spitze jedes Arms ein rundes Loch, worinn eine bewegliche Spindel läuft. An jedem Ende der Spindel ſtecken außerhalb der Aerme, die nach der Breite eines Riems von einander abſtehen, auf einem Zapfen zwey runde Scheiben, die von einer Schraubenmutter veſtgehalten werden. Bey den deutſchen Winden hat nur eine Scheibe Sperrzähne, bey den franzöſiſchen aber beyde. Die Sperrräder werden aus einem Stück Eiſen zu einem runden Blech geſchmidet und ausgeglühet, weil man die Zähne mit einem Meißel kalt aushauet und mit der Feile ebnet. Die Zähne ſind gegen die Hinterachſe gekehrt, daher wird auch in dieſem Holz der Sperrkegel, oder wie ihn der Schmid nennt, der Schnepper beveſtiget. Die Schnepper der deutſchen Winden hält ein Gelenk an der Achſe. Damit ſie deſto beſſer in die Zähne faſſen, haben ſie vorne einen winklichten Ausſchnitt. Auf der Mitte der Spindel ſteht ein ſpitzer Haken, der durch ein Loch des Riemens geſteckt und daran beveſtiget wird.

Windenmacher, ein Eiſenarbeiter, der Winden allerley Art (ſ. dieſe) verfertiget. Da ſie nur einzeln ſich in den großen Städten befinden, ſo halten ſie ſich gemeiniglich zu den Schlöſſern, mit denen ſie ein Gewerk machen. Sie lehren ihre Lehrlinge in drey oder fünf Jahren aus. Zum Meiſterſtück machen ſie eine große Laſtwinde, womit ganze Häuſer aufgewunden werden können. Außer den Winden machen ſie auch noch große Schrauben zu Preſſen und Streckwerken der Münzen und anderer Künſtler, auch Koffermühlen, Bratenwender u. dgl. m.

Winden mit der Schraube ohne Ende, ſind nicht ſo gewöhnlich, als die mit Stangen, ſie ſind aber weit ſtärker und wirken daher auch beſſer als die mit der Stange. Sie äußern aber auch ihre Kräfte weit langſamer, als die gewöhnlichen Winden. Die einfachſten Winden dieſer Art haben zwar eine gewöhnliche Stange, aber ſtatt des abgeſonderten Getriebes in den andern Winden eine Schraube. Zwiſchen zwey Blechen des Gehäuſes läuft eine Schraube, und ihr Zapfen trägt die Kurbel. Ihre Schraubengänge faſſen in ein Stirnrad, welches ſchief gerichtete Zähne hat. Dieſes Rad ſteckt wie bey einer andern Winde mit dem Getriebe auf einer Welle, die von zwey beſondern Queereiſen zwiſchen den Blechen des Gehäuſes gehalten wird. Die Stäbe des Getriebes faſſen in die Zähne der Stange und ſetzen ſie in Bewegung. Dieſe wird wie bey einer gewöhnlichen Wagenwinde von vier Stiften eingeſchränkt. Die drey Schraubengänge der Schraube mißt der Windenmacher ſo gut wie möglich praktiſch ab, und höhlt ſie mit dem Meißel aus. Die Abtheilung der Zähne des Rades ſucht man gleichfalls durch oft wiederhohltes Abmeſſen, und hauet ſie warm mit dem Räderhammer aus. Die Zuſammenfügung der Theile geſchiehet auf die nämliche Art als wie bey der Wagenwinde. (ſ. dieſe)

Windeſtange, (Färber) eine eiſerne Stange mit einer Kurbel, welche auf die Winde der Färber (ſ. dieſe) gelegt, und worauf die Leinwand gerade und ſtraff aufgewickelt wird. Sie iſt rund und glatt, und wird, wenn das Stück Leinwand aufgewickelt iſt, wieder gar leicht heraus gezogen.

Windeſtange, Windeſtock, (Weißgerber) eine zwiſchen zwey Ständern eingezapfte horizontale hölzerne Stange, worauf das Leder ausgerungen wird. (ſ. Windeiſen.)

Windeſtock, (Seidenfärber) ein Werkzeug, woran die Seiden Strehnen nach der Kochung oder dem Färben ausgerungen werden. In dem Boden der Färberey iſt eine willkührliche lange hölzerne ſenkrechte Säule eingegraben, die oben mit einem Knopf verſehen iſt. In dieſer Säule ſtecken einige waagerechte hölzerne runde mehr als Fußlange Pflöcke oder Nägel, vorne mit einem runden Knopf an verſchiedenen Seiten. Auf dieſen Nägeln werden die Seiden Strehnen ausgerungen, gerade gezogen und auch zuſammengedrehet. Man findet dergleichen Windeſtöcke im Kleinen in allen Seidenfabriken um daran die Strehnen gerade zu ziehen, in Ordnung zu bringen und zuſammen zu drehen.

Windfackeln, (Wachslichtzieher) eine Fackel, die im Wind und üblen Wetter nicht ausgehet, denn der Grund iſt Pech. Zu dieſer Art von Fackeln wird von dem Seiler ein Docht von Werg geſponnen, und dieſer wird durch gewöhnlich ſchwarzes Pech gezogen, das in einem Keſſel erwärmet wird. Alsdenn wird der Henkel des Dochts durch das Loch eines Ziheiſens oder einer Ziehſcheibe (ſ. dieſe) gezogen, und dieſes geſchieht durch drey verſchiedene immer kleinere Löcher, wenn das Pech noch warm

iſt. Durch dieſes Ziehen wird der gepichte Docht rund und glatt. Wenn das Pech völlig kalt iſt, ſo beſtreicht man es mit geſchabter Kreide in Leimwaſſer eingerühret, damit es das Wachs annimt, denn über dieſer angetrockneten Kreidenrinde wird die Fackel eben ſo mit Wachs begoſſen als wie die Wachslichter. (ſ. dieſe Ziehen) Die Ueberkleidung von weißem Wachs ſoll der Fackel nur ein gutes Anſehen geben.

Windfall, ein heftiger unvermutheter Windſtoß.

Windfall, ſ. Windbruch.

Windfang, Fr. le koupirail, Ame, Entrée de l' air, (Bergwerk) die mit einer Klappe verſehene Oeffnung des Balges, welche den Wind einläßt.

Windfang, Fr. Ventilateur, (Bergwerk) ein hölzernes Gerüſt, das einen Winkel macht, auf die Wetterlutte (ſ. dieſe) und dergeſtalt geſetzt wird, daß der Wind in den Winkel antrifft, und in die Wetterlutte prellet.

Windfang, (Bergwerk) eine Wettermaſchine gut Wetter oder friſche Luft in die Grube zu bringen. Man richtet eine Wetterlutte, (ſ. dieſe) hölzerne Röhre, ſenkrecht auf, die am Tage über der Erde herausgehet. In dieſe Röhre ſtoße man einen Cylinder der am Ende eine ſolche Röhre hat die in die Lutte hineinpaßt. Der Cylinder ſelbſt iſt faſt noch einmal ſo weit als die Lutte. In den Cylinder mache man zwey eiſerne Stege oder horizontale Riegel, die 1½ Fuß von einander entfernet ſind, wovon der oberſte in der Mitte ein Loch, der unterſte aber parallel mit dem Loch eine Spur oder Pfanne hat. Alsdenn mache man von Blech eine Röhre oder Hut der 2½ Fuß hoch und ½ Zoll enger als der Cylinder iſt und der bis auf 1½ Fuß an der einen Seite ausgeſchnitten iſt, damit er eine Oeffnung für den Wind bekomme. In dieſen Hut beveſtige man unten im Boden eine 5 Fuß hohe Stange, ſo daß die Spitze derſelben durchgeht und in der Spur des Steges des Cylinders herum laufen kann. Die Stange raget aus dem Hut ein gut Theil heraus, und an das obere Ende mache man eine Fahne veſt, daß ſie dem Loch oder der Oeffnung des Huts gerade entgegen ſey. Den Hut mit der Stange ſtelle man nun in den Steg des Cylinders, ſo drehet der Wind mit der Fahne und vermittelſt derſelben die Oeffnung des Huts ſtets nach dem Ort woher der Wind gehet. Hingegen iſt die Oeffnung des Huts von dem Winde abgewendet, wenn die Fahne nach dem Ort der Oeffnung beveſtiget iſt, welches in dem Fall geſchehen muß, wenn die Wetter zu den Lutten ausziehen. Man giebt dieſen Windfangen aber nicht allemal eine cylindriſche Geſtalt, ſondern man bildet ſie nach allerley bequemlichen Formen. Einen ſolchen Hut kann man auch über die ganze Oeffnung eines Schachts ſetzen, wenn ſolcher zur Förderung nicht gebraucht wird. Zuweilen ſetzt man auch auf eine Lutte einen Kreuzwindfang, der aus vier 1½ Fuß hohen, im rechten Winkel zuſammengeſetzten ſtehenden Brettern oder Windflügeln beſtehet, und welche der Wind von allen Seiten beſtändig herum treibet und ſich in die Lutte ziehet. (ſ. Cankrinus Bergw. K. Theil III. Abtheil. II. Tab. LXI. und LXII. Fig. 119 bis 124.)

Windfang, (Uhrmacher) ein Theil in der Uhr, der, anſtatt des engliſchen Hakens im Gehwerk, im Schlagwerk angebracht iſt, und den ſchnellen Lauf der Räder in demſelben hemmt, damit die Schläge des Hammers auf die Glocke nicht zu ſchnell hinter einander folgen. Eine kleine meſſingene Platte iſt vermittelſt zweyer Ringe mit der Welle des Windfangsgetriebes zuſammengehängt. Er ſitzt aber nicht veſt auf der Welle, ſondern läßt ſich umdrehen, und eine kleine meſſingene Spreißfeder, deren Spitze in einige Kerben auf dem Wellbaum greift, hält ihn auf der Welle veſt. Der Windfang bewegt ſich beym Schlagen zwar ſchnell um, aber der Widerſtand der Luft iſt ihm demohnerachtet hinderlich, und hierdurch wird der obengedachte Zweck erreicht. Wenn er unmittelbar auf ſeiner Welle beveſtiget wäre, ſo würde er bey ſeinem ſchnellen Lauf die Bewegung auch noch alsdenn fortſetzen, wenn gleich das Schlagwerk bereits ruhete. Daher wird er nur durch eine Spreißfeder auf ſeiner Welle beveſtiget.

Windfangsgetriebe, (Uhrmacher) das Getriebe, welches vermittelſt des Windfangsrades den Windfang (ſ. dieſen) im Schlagwerk herum treibt. Es hat 6 Stöcke und geht 9mal herum, wenn das Rad einmal herum gehet.

Windfangsrad, (Uhrmacher) ein Rad, wodurch der Windfang in dem Schlagwerk in Bewegung gebracht wird, indem ſeine Zähne in das Windfangsgetriebe eingreifen, und dieſes, da es mit dem Windfang auf einer Welle vereiniget iſt, den Windfang bewegt. Es hat gewöhnlich 54 Zähne und gehet einmal herum, wenn das Getriebe 9mal herumgeht.

Windfaß, Fr. tonneau à vent, (Bergwerk) ein hölzernes Faß, an deſſen einer Seite eine geraume Oeffnung, und von deſſen Boden Röhren in die Gruben gehen, dadurch friſche Wetter hinein zu bringen.

Windflügel, Windmühlen Flügel, (Windmühle) die aus Ruthen (ſ. dieſe, Windmühle) zuſammengeſetzte Flügel, vermittelſt welcher das Räderwerk einer Windmühle (ſ. dieſe) in Bewegung geſetzt wird. Bey den alten deutſchen oder Bockmühlen wurden auf jeder Seite einer halben Ruthe Scheiben eingezapft, und zwiſchen dieſen Thüren von Schindeln eingeſetzt und beveſtiget. Jetzt hält man die holländiſche Art für vortheilhafter, da jede Hälfte der Ruthe nur an einer Seite Scheiben erhält, ſo daß die Scheiben an einer Hälfte rechts, an der andern links eingezapft werden. Statt der Thüren ſpannet man auch jetzt nach holländiſcher Art Seegeltuch aus. Wenn man vor den Flügeln ſtehet, ſo drehet ſich jede Hälfte von der Rechten zur Linken um. Daher wird an derjenigen Seite jeder halben Ruthe, welche bey der Bewegung die Luft durchſchneidet, ein 1 Fuß 10 Zoll breites Brett, das Windbrett genannt, beynahe nach der ganzen Länge jeder halben Ruthe beveſtiget. Dem Windbrett gegenüber werden in die Ruthe 5 Fuß lange Scheiden eingezapft, die ſich zwar im Ganzen etwas gegen das Mühlenhaus neigen,

aber

aber nach ihrer äußern Spitze zu wieder in etwas nach dem Felde zu gekrümmt sind, damit sie nicht an das Haus stoßen. Beydes wird durch das Einbohren der Löcher, worinn die Scheiden stecken, erreicht. Jede Hälfte der Ruthe ist mit ihrer Scheide an ihrer Spitze 6 Fuß, in der untersten Scheide neben der Kammradswelle aber nur 4½ Fuß breit, und die sämmtlichen Scheiden werden an ihren äußersten Enden nur durch einen Saum oder durch eine einzige Scheide nach der Länge der Ruthen vereiniget. Auf diesen Scheiden wird nun das Seegeltuch ausgespannt. Man befestiget es nämlich an der Sprosse neben der Kammradswelle mit einen Strick, womit das Seegeltuch eben so ausgespannt wird, wie etwa eine Gardine mit einer Schnur vor dem Fenster. An beyden Seiten des Seegeltuchs gehet eine Leine oder ein Seil hinab, womit man dasselbe, wie eine Gardine, ganz oder zum Theil zusammenziehen kann. Bey einem schwachen Winde spannet der Müller das Seegeltuch ganz und vest aus, und es wird unten befestiget. Bey einem mittelmäßigen Winde lockert man es in etwas auf, und bey einem starken Winde ziehet man es ganz zusammen. (S. Windmühle deutsche und Spr. H. und K. Samml. XII. Tab. II. Fig. x. l. m. n. p. q.)

Windflügel, horizontale, (Mühlenbau) eine Maschiene mit Windflügeln, die horizontal herumlaufen, an einer stehenden Welle sind sie im Kleinen von Blech gemacht, im Großen aber von eisernen Stangen, so daß die Arme unten und oben, nach einer vorne etwas gebogenen Gestalt verfertiget sind, welche mit Seegeltuch überzogen werden. Diese Welle stehet unter einem Dach, statt den Säulen, worauf das Dach ruhen sollte, sind hinter schrege Bleche oder Bretter also gesetzt, daß eins das andere erreichet, oder wo eins aufhöret, das andre anfängt. Der Wind mag nun herkommen wo er will, so kann er nirgend als durch ein Viertel des Zirkels vom Gehäuse zur Welle und ihren Flügeln hineinblasen, der Wind mag nun von einer Seite kommen von welcher er wolle, so stößt er auf die halbe Seite der Flügel und drehet sie herum. An einer kleinen Maschiene werden sie, wie gedacht, ganz von Blech nach der oben gedachten gebogenen Richtung angebracht. (S. Leupolds Mechanische Wissenschaften Tab. XLV. Fig. I.) Auch kann man eine dergleichen Welle mit solchen horizontalen Windflügeln in ein 8 oder 12 eckiges Gehäuse stellen, das nur bloß von Stäben und Säulen zusammengesetzt ist. Jedes Fach dieses Gehäuses ist oben mit einem Tuch von Wachstuch oder Seegeltuch vermacht, und mit Leinen und Rollen also zugerichtet, daß man es aufziehen kann, wie weit man will, damit der Wind in das offne Fach hineinblasen kann. Auf solche Art kann man der halben Maschiene, wenn man da, wo der Wind herkomt, die Tücher auf eine unten am Ende der Tücher angemachte Walze wickelt, den Wind geben. Die andern Fächer dagegen verschließet man so viel als es nöthig ist, wenn der Wind zu stark gehet. (S. daselbst Fig. III.) Noch eine dritte Art ist, wo man auch gerade Flügel an der Welle in einem Gehäuse anbringt. Die Säulen der Flügel werden mit Tüchern bezogen, und bey dem Gebrauch ist fast allezeit ⅔ ganz offen, und das zugedeckte wird durch den Windstoß auf Rollen und Walzen unten herumgedrehet. (S. daselbst Fig. IV.)

Wind, Gegen- der Wind, so dem Kours entgegen gehet.

Windgöpel, (Bergwerk) ein Göpel, (S. diesen) der durch den Wind in Bewegung gebracht wird.

Windhunde, Windspiele, (Jäger) sind hochbeinigte schmächtige Hunde, welche schnell im Laufen, und lediglich, die Hasen und Füchse damit zu fangen, gebraucht werden.

Windig, Windschief (Böttcher) So wird ein Bodenstück oder eine Faßdaube genannt, so krumm oder schief ist.

Windkammer mit Wasser, eine Maschiene, vermittelst welcher man, durch ein immerwährendes zufließendes und fallendes Wasser, und eines auf eine gewisse Art verschlossenen Fasses oder Kastens, einen immerwährenden oder starken Wind machen kann. Hierzu ist also nothwendig ein fließendes und von einer Höhe fallendes Wasser. Das Gefäß muß zwar verschlossen seyn, aber auch dennoch Oeffnungen haben, daß das Wasser herein- und wieder herausfließen, aber keine Luft anderswo, als zu einer gewissen Oeffnung heraus kommen kann. Dieses Gefäß kann ein ordentliches Bier oder Weinfaß seyn, doch daß es von gutem starken und harten Holz sey, auch inwendig gut mit Pech, der mit Wagentheer wohl vermischt ist, ausgepicht werde, weil Pech allein keine Luft hält. Da das Wasser wie bekannt ist, mit einer großen Menge Luft vermischt ist, solche Luft aber in sehr kleinen subtilen Kügelchen zwischen den Wasserkügelchen vermischt ist, so werden selbige so lange das Wasser still, von selben und der Schwere der Luft gehalten, daß sie nicht hervor dringen können, so bald aber das Wasser durch Zerschlagen, starken Fall und Stoß zertheilet wird, alsdenn sondern sich die Lufttheile und verfliegen, und solches geschieht auch, wenn das Wasser am Feuer stehet. Alsdenn werden die Lufttheile größer gemacht, also, daß sie wegen ihrer Größe über sich steigen, wovon denn das Schäumen und Blasenwerfen, welches man Sieden nennet, entstehet. Aus diesen Ursachen muß man nach den Gesetzen der Hydrostatik dem Wasser, so viel als möglich ist, einen starken Fall geben, und daß eine Röhre, die im Faß oder Kasten angebracht ist, bis zum horizontalen Zufluß allezeit voll sey, und lieber etwas davon laufe, als daß es zu wenig wäre. Aus dieser Ursache muß die Röhre unten enger seyn, daß nicht mehr hindurch kann, als die Pressung und der Zulauf vermögen. Die Einrichtung des Fasses ist also folgende: eine runde oder viereckigte Röhre muß bis über die Mitte des Fasses gehen. In einem Kasten, unter der Röhre, liegt ein Stein, auf welchen das Wasser aus der Röhre fällt, und durch ein Loch unten im Boden wieder abfließt. Dieses Loch hat einen Schieber, daß man solches weiter oder enger öffnen kann, oder es wird in dem Kasten ein Hahn angebracht, durch welchen man das Loch

auf und zumachen kann. Der Ablauf des Wassers muß genau im Verhältniß mit der Kraft und Höhe des einfließenden Wassers seyn. Denn ist die Oeffnung zu weit, so laufet das Wasser zu schnell, und mit ihm auch zugleich die gemachte Luft, ist der Aufluß aber zu enge, so häuft sich das Wasser, und gehet durch die an der Seite des Fasses oben angebrachte Röhre durch, wodurch nur die Luft kommen soll. An der einen Seite des Fasses müssen unterwärts gegen den Kasten zwey oder drey Zapfenlöcher über einander mit Zapfen angebracht werden, damit man erfahren kann, wie hoch das Wasser stehe. Denn wenn der untere heraus gezogen wird, muß Wasser daraus kommen, weil das Wasser darüber stehen muß. Wird aber der obere Zapfen herausgezogen, muß Luft heraus kommen, weil das Wasser niemals so hoch steigen muß. Durch die oben an der Seite an dem Faß angebrachte Röhre wird die aus dem Wasser gemachte Luft abgeführet, oben an der senkrechten Röhre des Fasses, die oben weiter als unten ist, wird eine horizontale Röhre angebracht, wodurch das Wasser seinen Zufluß hat, sie ist an einer Seite offen, damit man sehen kann, ob die Röhre durchaus voll Wasser sey. Die senkrechte Röhre ist in dem Faß oben in dem Boden desselben dergestalt bevestiget, daß sie mit ihrem untern engen Ende noch in einiger Entfernung von dem Stein im Kasten bleibe, damit das Wasser mit Gewalt aus der Röhre auf den Stein stürzen kann, und die Luft desto besser verfliegen, in die Höhe steigen, und durch die an der Seite obengedachtermaßen angebrachte Röhre ausziehen kann. (s. Leupolds mechanische Wissenschaften Tab. XLVII. Fig. III.) Auch kann man zu diesem Behuf ein metallnes Gefäß von ovaler Gestalt machen, das inwendig zwey Böden über einander in einiger Entfernung hat, worinn viele kleine Löcher angebracht sind; oben ist ein Rohr angebracht, wodurch der Wind wegzieht; nach unten zu ist eine Röhre angebracht, wodurch das Wasser in das Gefäß läuft, und ganz unten am Boden hat es seinen Abfluß. Wenn nun durch den Fall des Wassers die Luft sich absendert, so steigt sie durch die kleinen Löcher der beyden Boden in die Höhe, und zu der oben angebrachten Röhre heraus. Die Löcher in den Böden sind deswegen gemacht, daß nicht soviel Wasser hinauf nach der Windröhre steigen kann: denn diese Maschiene ist dazu anwendbar, um Wind zu einer Orgel zu bringen. (s. ebendaselbst Fig. V.) Man kann auch mit dergleichen Luft- oder Windmaschienen anstatt der Blasebälge den Wind in die Feueressen der Hammerschmide leiten. Um solches zu bewerkstelligen, wird die Windröhre aus dem Wasserbehälter nach der Esse geleitet, und außerhalb der Esse erhält die Röhre oberwärts ein Loch mit einem Zapfen oder Hahn, und vorn in der Esse gleichfalls einen Zapfen; wenn nun das Loch außerhalb der Esse dicht zugemacht ist, so geht der Wind horizontal in die Esse in das Feuer, und wenn kein Wind gebraucht wird, so wird das Mundloch der Röhre vest zugemacht, das Loch außerhalb der Esse aber geöffnet, damit die Luft alsdenn daselbst ihren Ausgang findet.

Windkasten, s. Wetterkasten.

Windkessel, das Gefäß in einer Spritze oder in einem Druckwerk, (s. Appressionspumpe) welches so hoch als der Stiefel, aber noch einmal so weit, gemacht ist, und wo die Steigröhre am Boden heraus geführet wird, das in der Höhe der Stiefeln mit einem Hahn versehen wird, und in dessen obern Theil die Luft bey dem ersten Auf- und Abpumpen zusammengedrückt werden kann. Oeffnet man den Hahn wieder und pumpet fort, so hält die eingeschlossene Luft, indem die Falten umkehren, das Wasser im Springen. (s. Cankrinus Bergw. Kunde Th. VII. Abtheil. I. Tab. XVIII. Fig. 131.)

Windkugel, (Bergwerk) eine Maschiene, womit man die bösen Wetter aus den Stolln und Gängen führet und hinwegtreibet. Man verfertiget nämlich eine kupferne Kugel dergestalt, daß der Deckel, wodurch dieselbe mit Wasser angefüllet wird, vest zugeschraubet werden kann, damit keine Luft heraus kann, als nur oben aus einem kleinen Löchlein durch eine angebrachte geneigte Röhre. Dieses Gefäß wird voll Wasser gegossen, und eine Pfanne mit angezündeten Kolen auf einen Dreyfuß gesetzt, worauf das Geschirre steht, vor das Stollort geführet, woselbst vorher ein Loch gebohret, und ein Schuß zurecht gemacht worden. Denn fährt der Bergmann zurück, läßt das Gefäß stehen, worinn das Wasser alsdenn kochet, und davon starken Wind verursachet, auch das Feuer selbst aufbläset. Wenn nun das Kochen vorbey ist, so fährt ein Bergmann hinein, der aber wegen der bösen Wetter, und des durch dieses Gefäß gemachten Dampfes gebückt fahren muß, und obgedachtes geladenes Loch anzündet und wegschießet, wodurch die bösen Wetter völlig hinaus getrieben werden, daß die Bergleute in 8 Stunden nach dem Schuß wieder anfahren können.

Windkunst, eine Wasserkunst, die durch eine Windmühle umgetrieben wird, dergleichen in Schweden gebräuchlich ist, insonderheit zu Dammerode.

Windlade, (Orgelbauer) dasjenige Behältniß in einer Orgel, welches den Wind den Orgelpfeifen mittheilet. Ihre Länge hängt von der Weite der sämmtlichen Pfeifen ab, und deren sind natürlicherweise soviel, als Klaves, nämlich 48. Denn jeder Klavis hat in jedem Register seine eigene Pfeife, und die Register laufen mit dem Prinzipal nach der Länge der Windlade parallel. Ihre Breite wird durch die Vielheit der Register oder der Stimmen bestimmt, und die Windlade muß z. B. breiter seyn, wenn zu jedem Klavis 40, als wenn 20 Pfeifen dazu gehören. Denn die sämmtlichen Pfeifen eines einzelnen Klavis stehen nach der Breite der Windlade, und nach der Breite der Orgel. Ihre Höhe beträgt bey einer mäßigen Orgel etwa 1 Fuß. Sie wird aus den trockensten, vestesten und dickſten eichenen Brettern gemacht. Sie muß der von den Blasebälgen hinein gepreßten Luft schlechterdings keinen Ausgang verstatten, und daher wird sie auch durchgängig inwendig mit Leim überzogen, insbesondere aber die Kanzellen. (s. diese) Die Windlade ist also ein länglicht viereckigter Kasten, der so dicht wie möglich seyn muß. Unter ihrer Decke, die den Namen Fundamentbrett oder auch Pfeifenbrett füh-

führet, werden die Kanzellen (ſ. dieſe) nach der Breite der Windlade angebracht, und ein jeder Klavis erhält ſeine eigene Kanzelle. In die beyden langen Seiten der Windlade werden unter dem Fundamentbrett ſoviel ſtarke Leiſten eingeſetzt, daß 48 Kanäle entſtehen, dieſe ſind etwa ein paar Zoll tief und lang, aber in Abſicht der Breite weichen ſie von einander ab, denn die Kanzellen der Baßtöne müſſen weiter ſeyn, als die zum Diskant gehören, weil die Baßpfeifen größer ſind, als die Diskantpfeifen, und zu jenen alſo mehr Wind erfordert wird, als zu dieſen. Gerade in der halben Länge der Kanzellen wird ein Riegel verſenkt, der weiter keinen Zweck hat, als damit auf demſelben die Ventile mit Leder wie mit einer Heſpe beveſtiget werden können. (ſ. Ventil der Orgel) In dem Boden jeder Kanzelle werden ſoviel viereckige Löcher ausgeſtämmt, als die Orgel Regiſter hat. Erhält nun alſo jedes Regiſter, welches nach der Länge der Windlade auf dem Fundamentbrett liegt, eben ſoviel Löcher, als Kanzellen ſind, paſſet ferner jedes Loch des Regiſters auf ſein zubehöriges Loch über den Kanzellen, ſo kann der Wind, der von den Bälgen in die Windlade komt, aus dieſer durch die beyden Löcher in die Pfeifen dringen, wenn das Regiſter gezogen iſt.

Windlade, ſ. Wetterkaſten.

Wind, Land- iſt der Wind, ſo vom Lande oder Wall in die See treibt.

Windlatte. (Maurer) An einem Gebäude, ſo ganz frey ſteht, wird neben jedem Giebel auf beyden Seiten des Dachs eine ſtarke Latte beveſtiget, die die Witterung von den äußerſten Seiten des Dachs abhalten muß. Die Latten über dem Giebel werden nämlich ſämmtlich nach der Schnur gerade abgeſäget, und an der Stirn oder dem Hirnende aller Latten gedachte ſtarke Windlatte auf einer Seite des Dachs angenagelt, ſo daß dieſe oberhalb um die Dicke der Dachſteine vorſpringt, und dieſe deckt. Neben dieſer Latte werden die Steine mit Kalk wohl verſchmieret.

Windleine, (Jäger) eine ungefähr 4 Klafter lange Leine, die an der Hauptleine oben bey einer Furchel angemacht, und an der Erde angepflocket wird, um die Tücher veſte zu halten, damit ſie der Wind nicht umwerfe.

Windlotte, (Bergwerk) das Mittel, wodurch auf den Bergwerken, ſowohl in die Stolln, als auch Schächte, friſche Wetter und Luft gebracht wird. In den Stolln wird ein ſolches unter das Trepperich geleget, und in Schächten gerade in die Höhe als eine hölzerne Anzucht angebracht, die oben etwas weiter iſt.

Windmaſchiene, ſo ſich ſelbſt nach dem Winde ſtellet. Dieſes iſt eine Waſſerkunſt mit einem krummen Zapfen und Windmühlenflügel, und beſteht aus einem Pump- oder Saugewerk, ſo drey Kolben in drey Stiefelröhren durch drey Kolbenſtangen ziehen, die vermittelſt einer in der Mitte der drey Kolbenſtangen angebrachten Stange beweget werden. Die Bewegung der Stange geſchieht aber folgendergeſtalt: in einem viereckigten Gehäuſe iſt in der Mitte ein Rahm zwiſchen zwey Ruthen beweglich angebracht, und hat unten einen eiſernen Ring, der ſo groß iſt, daß eine ſenkrechte Spindel oder Baum willig durchgeht, und um ſelbigen nebſt dem ganzen Gehäuſe auf dem oberſten Zapfen der Spindel gemächlich herum gehen kann. Die Spindel oder der Baum ſteht mit ſeinem untern Ende auf dem Gerüſte über den Kolbenröhren veſte, und iſt von da bis beynahe an das obere Ende am Rahmen mit einem weiten Loche durchbohret, daß die eiſerne Stange der Kolbenſtangen willig darinn auf und ab gehen kann; oben aber durch die Welle und Stange geht ein flaches Loch der Queere durch, daß ein eiſernes Kreuz oder Queereiſen willig darinn hin und wieder gehen kann, und ſo lang iſt, daß es vor dem eiſernen Ring des Rahms, worinn die Welle oder Spindel ſteckt, hervorraget, damit, wenn der Rahmen mit dem Ringe aufgehoben wird, es die Stange zugleich mit aufhebet, und wenn das Gehäuſe ſich nach dem Winde drehet, das Queereiſen auf ſelbigem allemal ruhet. Der Rahmen wird aber alſo beweget: er hat oben einen breiten Riegel, in dieſen wird eine lange Oeffnung gemacht, ſo lang als der Diameter der Kurbel der Windflügelwelle beſchreitet. Eine horizontale Welle, woran an dem außerhalb ſich befindlichen Ende die Windflügel angebracht werden, geht durch das Gehäuſe, und hat an dem inwendigen Ende einen krummen Zapfen, der durch die gedachte Oeffnung des Rahmriegels geht. Wenn nun der krumme Zapfen durch die Windflügelwelle umgetrieben wird, ſo führet er den Rahmen mit ſich auf und ab, und beweget vermittelſt der Stange, die in der Spindel mit dem Rahmen mitgeht, die Kolben in den Pumpen. Die Windflügel müſſen nach der Weite der Röhren und der Menge des Waſſers, ſo wie überhaupt das Ganze, eingerichtet werden. (ſ. Leupolds Waſſerkünſte Th. II. Tab. XXVII. Fig. I bis VI.) Man hat noch eine leichtere Art. Man bauet ein viereckigtes, noch beſſer aber flaches Gehäuſe, woran die ſchmale Seite etwa zwey bis drey Fuß, die lange aber 4 bis 5 Fuß breit iſt. In ſolches wird oben eine Welle zu den Windflügeln mit einem krummen Zapfen eingerichtet, der in der Mitte eine Kurbſtange hat, die an der Stange, ſo die Kolbenſtangen in Bewegung ſetzt, beweglich beveſtiget iſt, deswegen ein Gelenk und metallne Scheibe hat, damit ſie in der Röhre der ſenkrechten Welle, wie oben bey dem erſten Beyſpiel gedacht worden, nicht ſtocke. Die eiſerne Stange, ſo die Kolbenſtangen beweget, hat unten eine kleine runde Scheibe oder Abſatz, welcher in einer eiſernen Büchſe, daß er ſich drehen und wenden kann, eingeſchloſſen iſt; und an dieſer Büchſe ſind zwey Aerme, daran die zwey Kolbenſtangen mit ihren Kolben beveſtiget ſind, wenn zwey Kolbenröhren vorhanden ſind. Iſt aber nur eine Kolbenröhre vorhanden, denn iſt Anſatz und Büchſe nicht nothwendig, weil alsdenn die Kolbenſtange unmittelbar an die Zugſtange kann beveſtiget werden. Das Gehäuſe iſt, ſo wie die erſte Art, auf einem ſtarken runden Baum oben beveſtiget, unten aber drehet ſich derſelbe. Damit es aber in dem Loch der Spindel keine zu ſtarke Friktion gebe, ſo können drey metallne Scheiben eingelaſſen, und mit ſtarken Achſen und Bolzen beveſtiget werden. Die Spindel muß unten mit einem ſtarken eiſernen Ring umleget ſeyn, und mit ihrem Zapfen auf einer

ner ſtählernen Platte, oder beſſer auf einem glatten und recht harten Kieſel laufen. Das Loch der Spindel muß geräumig ſeyn, daß die Stange und Scheibe Raum hat, auch gegen das Ende muß die Spindel und der Balken, worinn ſie beveſtiget iſt, durchbrochen ſeyn, daß die Kurbelſtange Raum hat, ſich hin und her zu bewegen. Die Flügel werden wieder ſo, wie das ganze Werk, nach Erforderniß der Menge des Waſſers und der Weite der Kalbenröhren eingerichtet. (ſ. daſelbſt Fig. VII. und VIII.) Man macht dergleichen Maſchienen noch auf viele andre Arten, und ſie werden hauptſächlich zum Austrocknen und fruchtbar machen naſſer Oerter gebraucht, auch dürren und harten Boden bey großer Dürre damit zu wäſſern. Die Flügel müſſen ja nicht zu kurz, ſondern lieber etwas lang und ſchmäler gemacht werden, weil die kurzen allzu unrichtig gehen, und im Sturme Schaden thun und ſelbſt leiden.

Windmeſſer, Anemometer, ein Werkzeug, das die Stärke und Geſchwindigkeit des Windes durch einen Zeiger angiebt, und wie eine Windmühle ausſieht. Der Baron von Wolf hat folgenden angegeben: an einer horizontalen Welle ſind vier Windflügel, welche dieſe Welle umdrehen; an dieſer Welle, die in einem viereckigten Geſtelle liegt, iſt eine Schraube ohne Ende, welche in ein Sternrad greift, an deſſen äußerſtem Ende ein Zeiger befindlich iſt. An der Welle des Sternrades iſt ein Arm angebracht, der etwa 2 Fuß lang iſt, und auf dieſem liegt in einer Rinne ein Gewicht, das ſich verſchieben läßt. Der Fuß des Inſtruments ſteht in einer Hülſe beweglich, und auf der andern Seite, den Windflügeln gegen über, iſt eine Windfahne, wodurch daſſelbe nach einem jeden Winde, und die Flügel gegen den Wind geſtellet werden können. Neben dem Sternrad iſt ein Quadrant angebracht, der in 90° getheilet iſt, und woran der Zeiger des Sternrades, je nachdem der Wind es mit der Welle herum treibt, die Stärke des Windes anzeiget. (ſ. Cankrinus Bergwerkskunde Theil VII. Abtheil. I. Tab. XV. Fig. 115. und Tab. XVI. Fig. 116)

Windmühlen, deutſche, (Müller) Mühlen, die vom Winde umgetrieben werden, und da ſie auf einem Block ſtehen, worauf das Mühlenhaus herum gedrehet wird, ſo nennt man ſie auch **Blockmühlen**. (ſ. dieſe) Die Windmühlen äußern eine weit ſtärkere Kraft, als die Waſſermühlen, nur daß ſolche oft wegen Mangel des Windes ſtill ſtehen müſſen. Auf einem mit Kreuzſchwellen verſehenen Bock ſteht ein ſenkrechter Hausbaum auf den Schwellen, der auf denſelben nicht völlig veſt vernagelt iſt. Dieſer ſtarke Baum raget 5½ bis 6 Fuß in das Mühlenhaus hinein, und greift mit einem 8 Zoll dicken und 9 Zoll langen Zapfen in den **Mehlbalken** (ſ. dieſen) ein, der beynahe in der Mitte des Mühlhauſes horizontal liegt, und mit derjenigen Seite des mit Brettern verſchlagenen Mühlenhauſes parallel läuft, neben welcher ſich die Windflügel oder Ruthen befinden. Der gedachte Zapfen des Hausbaums hält alſo das Mühlenhaus auf dem Bock veſt, und das Haus kann daher auf dem Bock umgedrehet werden. Dieſes geſchieht vermittelſt einer **Erdwinde** (ſ. dieſe) an dem **Sterz**. (ſ. dieſen) Der Hausbaum nebſt dem Mehlbalken befinden ſich aber nicht gerade in der Mitte des Mühlenhauſes, ſondern etwa 9 Zoll näher nach den Windflügeln zu, von der Mitte des Hauſes zu gerechnet. Denn auf dieſe Seite fällt die mehreſte Laſt der Windflügel und der Mühlenſteine. Das Mühlenhaus pflegt 21 Fuß hoch, 15 bis 16 Fuß breit, und 19 Fuß lang zu ſeyn. Die Höhe des Bocks beträgt überdem noch 10 Fuß. Das Mühlenhaus ſelbſt iſt in zwey Stockwerke abgetheilet. In dem obern befindet ſich das Mühlengeſchirre nebſt dem Rumpf und den Mühlenſteinen, in dem untern aber der Mehlkaſten. Der Wind bewegt die Mühle durch zwey Windflügel oder **Ruthen**. (ſ. dieſe und Windflügel) Die nächſte am Hauſe der Mühle heißt die **Hausruthe**, und die andere die **Feldruthe**, weil ſie die äußere auf der Welle iſt, denn dieſe wird vor der erſten eingelocht. (ſ. Windflügel) Die Ruthen werden durch die Kammradswellen ſenkrecht gelocht, und die Kammradswelle liegt dergeſtalt geneigt, daß die Ruthen mit dem Stoß des Windes einen Winkel von 130° machen. Der Stoß des Windes wird hierdurch gemäßiget, und das Mühlenhaus vor dem Umwerfen geſichert. Der Windmüller weiß zwar, daß die Kammradswelle geneigt liegen muß, aber das obige Maaß von 130° iſt den meiſten unbekannt. Er neigt dieſelbe dergeſtalt, daß ſie hinten 4 bis 5 Zoll niedriger liegt, als vorne neben den Ruthen. Die Kammradswelle, woran die Ruthen außerhalb dem Hauſe beveſtiget ſind, hat wegen der Schnelligkeit der Bewegung einen harten Stein zum Zapfenlager, und der Hals der Welle, der in dieſem Zapfenlager liegt, muß zum öftern mit Talg beſchmieret werden, damit keine Entzündung entſtehe. In dieſer Welle ſitzt nun in dem Innern des Mühlenhauſes das Kammrad, welches ein **Mühlenſteingetriebe** bewegt. Das Kammrad hat z. B. 80 Zähne, und das Getriebe 10 Stöcke, und Kamm und Stock 5 Zoll Theilung. In einigen deutſchen Windmühlen iſt an der Kammradswelle überdem noch eine Winde angebracht, womit man die Getraideſäcke in und aus der Mühle windet. Das Kammrad bewegt vermittelſt des Mühlenſteingetriebes den Läufer, aber auf eine Art, die von den Waſſermühlen abweicht. Denn bey dieſen Mühlen liegt das Räderwerk unten, hier aber oben. Das ſenkrechte **Mühleiſen** (ſ. dieſes) ſteckt nämlich in einer Pfanne, die ſich in dem Eiſerbalken befindet, doch muß dieſe Pfanne eine geräumige Tiefe haben, damit man beym Schärfen der Mühlſteine das Mühleiſen abnehmen kann. An ſeinem untern Ende hat das Mühleiſen eine Klaue, womit es die Haue gerade in dem Mittelpunkt des Läufers ergreift. Die **Haue** ruhet mit dem einen Ende auf einer eiſernen Spille, welche auf einer Pfanne ſenkrecht ſteht. Denn das Mühleiſen bewegt zwar den Läufer, hält ihn aber nicht veſt, vielmehr wird der Läufer unten von der nur gedachten eiſernen Spille getragen, die mit ihrer Zunge oder Zapfen in die Haue abermals in den Mittelpunkt des Läufers eingreift. Die Spille ſteht wie bey den Waſſermühlen auf einem **Steg**, und in ihrer Pfanne liegt gleichfalls

eine

Wirbel, Wirbelsäule, Wirbeltiere, Wirbellose, Wirbelsäule, Wirbeltiere, Wirbellose

Wirbel, Wirbelsäule, Wirbeltiere, Wirbellose

Wirbel, Wirbelsäule, Wirbeltiere, Wirbellose

verbundenen Arm der Welle ist eine Thüre oder Flügel mit starken Bändern oder Gewinden an die vordere senkrechte Latte unten und oben beveſtiget, daß alle diese Thüren von einer Seite auf und zu gehen können, und sich an die Oeffnungen der Arme der Welle genau anschließen. Wenn nun der Wind von der einen Seite komt, so machet derselbe die Thüren der entgegen gesetzten Seite selbst zu, hingegen die andere auf, und treibet das Rad herum. Unter den Flügeln steckt auf der Welle ein Kammrad, welches in ein Getriebe eingreift, und dadurch den ganzen Mechanismus in Bewegung setzt. Da diese Flügel sehr hoch und breit gemacht werden können, so kann der Wind auch recht senkrecht meist auf die Flügel fallen. Bey sehr starkem Winde ist sie aber sehr gefährlich.

Windofen, (Bergwerk) ein Ofen, durch welchen die bösen Wetter aus den Schächten, Gängen ꝛc. geführet werden, und zu den Wetter- oder Windsaugermaschienen gerechnet wird. Man macht einen Windofen von pyramidalischer Figur, doch so, daß er in einer Höhe von 5 Fuß einige Fuß weit ist, alsdenn 4 bis 5 Fuß noch höher steigt, und bis auf einen Fuß weit zusammen läuft. Ueber dem Boden oder Grund des Ofens ungefähr 1 Fuß hoch, wird er mit einem Rost inwendig, und in der Höhe von 2 Fuß über diesem Rost mit einem Einheizloch versehen. Beyde, sowohl das Aschenloch, als auch das Heizloch, verſieht man mit einer eisernen Thüre, und führet von dem Ort in der Grube von einem Schacht, Ort, Strosse ꝛc. wo die Wetter böse sind, eine 4 bis 5 Zoll weite Lute in den Windsang, oder die gemauerte Röhre, welche in dem Boden des Windofens geht. Man feuert in diesem Ofen mit Stein- Schmidekolen oder Holz, und macht das Aschenloch nur auf, wenn man die Asche aus dem Ofen nehmen muß, die Thüre des Einheizloches hingegen verschmieret man so lange, als nicht nachzuschüren ist, mit Leimen, so wird in diesem Ofen die Luft ohne Aufhören verdünnet; sobald aber dieses geschieht, so tritt die Luft beständig aus der Grube in den Ofen, und die bösen Wetter werden dadurch ausgesauget. (s. Cankrin. Bergwerkskunde Theil VII. Abth. II. Tab. LX. Fig. 216)

Windöfen, Fr. Fourneaux à vent, Schmelzöfen, die mit Zuglöchern versehen sind, welche die Kolen unter dem Schmelztiegel anfachen, und worinn in Tiegeln die Metalle geschmolzen werden. (s. die mancherley Öfen) Auch nennt man eine Art Schmelzöfen also, welche kein Gebläse hat, und im Jahre 1700 von einem Engländer erfunden worden.

Windofen, (Gelbgießer) der in seiner Art besonders vor andern Windöfen ist. Es ist zwar gleichfalls ein gewöhnlicher Heerd von Mauersteinen, der in seiner Mitte ein Gießloch hat, allein die Zugröhre ist nicht in der Mitte des Heerdes angebracht, wie bey dem Goldschmid und Rothgießer, sondern sie geht unter dem Schmelzloche senkrecht hinab, und lenkt sich alsdenn durch den Heerd zu dem benachbarten Fluhr. Diese Einrichtung giebt dem Ofen einen weit stärkern Zug, und daher können die Gelbgießer ihr Metall weit eher flüßig machen, als die Rothgießer. Im Gegentheil entsteht hieraus der Schade, daß die Schmelztiegel stärker von der Glut angegriffen werden, daher können die Gelbgießer selten öfter, als einmal, in einem Schmelztiegel schmelzen. Unterdessen können sie gleichfalls bey ihrem Ofen die Glut mindern, indem sie unterwärts einen Stein aus dem Fußboden nehmen, und die Zugröhre etwas mit einem Mauerstein verstopfen. Uebrigens hat dieser Windofen, so wie alle andere, im Schmelzloch einen Rost, worauf der Schmelztiegel steht.

Windofen, (Gold- und Silberarbeiter) Dieser besteht aus einem gebräuchlichen Feuerheerd, in dessen Decke ein oder mehrere viereckigte Löcher 10 bis 12 Zoll ins Gevierte groß, und 1½ Fuß tief gemauert sind. In der Mitte jedes Lochs liegt ein eiserner Rost, der die Asche abführet, und unter diesem Rost ist eine Zugröhre, welche die Kolen beym Schmelzen glühend erhält. In einem solchen Loche werden die Metalle in den Schmelztiegeln geschmolzen.

Windofen des Schriftgießers, der Ofen, worinn das Metall zu den Lettern geschmolzen wird. Ein 4½ Fuß hohes und 3 Fuß ins Gevierte dickes Gemäuer umgiebt einen eisernen Kessel, der ungefähr einen Fuß im Durchmesser hat, und beynahe eben so tief ist. Auf der einen Seite hat das Gemäuer ein Loch, wodurch die Kolen auf einem daselbst vorhandenen Rost unter dem Kessel aufgegeben werden. Man kann es mit einem eisernen Schieber verschließen, oder mehr und weniger öffnen, und hierdurch den gehörigen Grad der Glut bestimmen. In der Seite des Mauerwerks, die diesem Loche gegen über steht, ist ein Zuglech, und eine eiserne Röhre darinn führet von dem Ofen den Rauch und Dampf der Kolen in die freye Luft. Rund um den Kessel geht der hölzerne Werktisch herum, wobey die Gießer sitzen, und vor jedem Gießer ist ein geneigtes Gießblech, auf welchem beym Gießen das vorbey gegossene Metall abläuft.

Windpfeifen des Schmelzofens, (Glockengießer) die Oeffnungen, die auf zwey Seiten der Mantel der Glockenform erhält, durch welche die Luft in der Höhlung der Form einen Ausgang erhält, wenn sie von dem Metall heraus getrieben wird, ohne dem bekomt das Metall Gallen. (s. diese)

Windpistolen, (Büchsenmacher) Pistolen, die mit Wind, so wie die Flaschenwindbüchsen, (s. diese) geladen, und eben auch so verfertiget werden.

Windprobe, (Orgelbauer) der Wind muß durch die Bälge in bestimmter Quantität und Stärke in die Pfeifen geführet werden, welches denn die Probe entscheiden muß. Eine Pfeife bekomt, wenn der Balg abgelaufen, das ist, wenn er niedergesunken ist, einen andern Ton, als wenn derselbe erst getreten wird, weil in diesem Fall die Schwere eines Menschen noch zum Druck des Balgenwindes hinzu komt. Die Windprobe besteht aus einer hohlen cylindrischen Büchse von verzinntem Blech, mit einem Deckel verschlossen. Mitten auf dem Deckel, oder ungefähr in der Mitte, richtet man eine 6 Zoll hohe und winkelrecht herabgebogene dünne Röhre angelöthet auf, und

neben

neben bey auf eben dem Deckel noch eine kurze, worein man als eine Fußröhre ein Glasröhrchen, das unten und oben offen iſt, und in welches man etwas Waſſer gießet, einſetzen kann. Der Durchmeſſer der Büchſe iſt gegen den Durchmeſſer der Glas- oder andern Windröhren neunmal größer. Die ganze Länge der Glasröhre iſt ungefähr eine Queerhand hoch, ſo wie die ganze Windprobe etwa 6 Zoll hoch iſt. Man theilet das Ganze jeden Zoll in 10 gleiche Theile oder Grade, und klebet das Papier, worauf die Grade ſtehen, an die ganze Glasröhre hinauf. Sobald man nun die Windprobe mit der engen Röhre von Blech, die unten offen iſt, in ein Loch des Windkanals einſteckt, und den Balg treten läßt, ſo muß der Wind das Waſſer aus der blechernen weiten Büchſe in die Glasröhre ſteigend machen, und es für alle auf einmal gezogene Stimmen 36 bis 40 Grade hoch heben, und zwar in den größten Orgeln. Hierbey iſt der Verſuch noch artig, daß, wenn ein Menſch mit dem Munde in die Windprobe hinein bläſet, ſo iſt unſer Athem vermögend, das Waſſer aus der Glasröhre über zwey Fuß hoch und ganz heraus zu blaſen, welches doch ein mit drey Zentnern beladener Balg mit ſeinem Winde kaum fünf Zoll hoch zu verrichten im Stande iſt.

Windrad, (Meſſingwerk) ein hölzernes Rad mit zwey Windflügeln, ſo über jeden Hammer der Latunhütten an der großen Welle des Waſſerrades angebracht iſt, und bey dem Hämmern den ſchädlichen Meſſingſtaub abführet. Dies Windrad beweget ein Riem, der ſich bloß um ſeine kleine Welle und um die Hauptwelle ſchlinget, und von ſolcher beweget wird.

Wind-Reep, (Schifffahrt) ein Tauwerk, welches beſonders die Stengen aufzuwinden dienet.

Windriß, ſ. Windbruch.

Windröhre, (Eiſenſchmide) die Röhren des Blaſebalgs, die das Feuer in der Eſſe anblaſen.

Windroſe, (Schifffahrt) ein Theil des Kompaſſes. (ſ. dieſen) Eine den Horizont vorſtellende Scheibe in 32 Striche oder Winde getheilet. Man giebt ihnen die Namen nach den Gegenden, woraus ſie wehen. Die Windroſe der Alten beſchreibt Vitruv. Dieſe brauchten dieſes Werkzeug, um ihren Straßen eine bequeme Stellung in den Städten gegen die Weltgegenden zu geben. Sie nenneten die Figur Schema. Da der Gebrauch, Norden durch die Nadel zu finden, nicht bekannt war, ſo beveſtigten ſie eine glatte Tafel, und in ihrer Mitte richteten ſie einen Griffel auf, und bemerkten Vormittags das Ende ſeines Schattens mit einem Punkt. Durch dieſen beſchrieben ſie aus dem Standpunkte des Griffels einen Zirkel, merkten hierauf den Punkt an, wo das Ende des Schattens vom Griffel den Zirkel Nachmittags berührte. Aus dieſen Punkten beſchrieben ſie Bogen, die ſich durchſchnitten. Durch dieſen Punkt, und den Stand des Griffels zogen ſie eine gerade Linie. Hierauf ward der Umfang in acht Theile getheilet, und die Namen darzu geſchrieben.

Windſchauer, (Köler) wenn man an der Seite eines fertigen Meilers, wo der Wind ſtark auffällt, eine Wand von Büſchen oder Brettern macht, damit der Hauſen nicht unordentlich verkolen möge, d. i. damit das Feuer an dieſer Stelle nicht ſtärker angefacht werde, und eher verbrenne, als an der andern Seite.

Windſcheider, eine Wettermaſchiene, friſche Wetter in die Gruben zu bringen oder zu führen. Man macht einen Wetterkaſten, (ſ. dieſen) der auf dem einen Ende nach einem Zirkelſtück gebogen iſt. Man macht in demſelben einen Fächer oder Windſcheider, oder einen beweglichen Boden inwendig, der an dem einen Ende in Gewinden ſich beweget, und durch eine Zugſtange, die durch den Kaſten geht, und an dem einen Ende des Windſcheiders beveſtiget iſt, und mit einem Drucker, ſo wie an dem Wetterkaſten, in Bewegung gebracht wird. Man macht an beyden Enden in die Wände des Kaſtens Klappen, daß die Klappe, wo der Windſcheider an die Gewinde gehangen iſt, einwärts, die Klappe am andern Ende aber auswärts geht, ſo daß, wenn der Drucker den Windſcheider in dem Kaſten auf und nieder drucket, der Wind oder die Luft zu einer Klappe herein, und zur andern wieder heraus geht, und folglich die Luft durchſtreichet. Man kann auch doppelte Drucker machen, die in der Mitte aufliegen, und durch Seile gezogen werden, wobey man denn zwey ſolche Maſchienen neben einander ſtellen kann.

Wind, ſchwerer, der Wind, ſo ſtark wehet.

Windſchief, (Forſtweſen) ein Baum, der, durch den Wind oft und lange bewegt, widernatürliche Biegungen annehmen muß, und dadurch ſchiefe oder ſchraubenförmige Fibern erhält.

Windſchief, iſt eine Fläche, ein Brett, eine Thüre ꝛc. wenn ſolche zwar eben, aber nicht alle Winkel in derſelben horizontale oder vertikale Flächen ſind, ſondern ſich einer über derſelben, und der gegenüberſtehende unter derſelben wirft.

Windſeite, (Deichbau) die Seite eines Schlickfängers, die queer gegen den aufzufangenden Wind gerichtet iſt, oder die Seite, woher der ſchlimme Wind komt. **Ueber oder Unter dem Winde**, wovon erſteres ſoviel, als Oppenwall, und letzteres Leegenwall bedeutet, Leye, oder in der Leye ſeyn.

Windſparren, ſ. Windlatten.

Wind ſpringt, (Schifffahrt) wenn der Wind von einem Punkt des Kompaſſes zum andern geht. Es geſchieht dieſes zuweilen um den ganzen Zirkel, und ſo heftig, daß der Steuer kaum folgen kann.

Windſtille, (Schifffahrt) wenn kein Trieb das Waſſer der See zwinget, ſich zu bewegen, ſo iſt ſie eben, und ihre Fläche wie ein Spiegel. Dieſe Ruhe iſt oft von Dauer. Sie iſt den Schiffern, wenn ſie anhaltend iſt, ſehr beſchwerlich, und pflegt öfters Sturm anzukündigen.

Windſtock, (Büchſenmacher) ein kleines Schießgewehr, das ſo wie die Flaſchenwindbüchſe, aber nur ſelten, gemacht wird. Die ſchlechten Windſtöcke erhalten ſtatt des Schloſſes einen Schneller, den man abnehmen und mit der kleinen Pumpe in die Taſche ſtecken kann. Der ganze Windſtock iſt einer Flaſchenwindbüchſe im Kleinen völlig gleich.

Windſtößel, (Feuerwerker) ein hölzerner Cylinder, womit die Raketenhülſe in dem Raketenſtock gebildet wird. Sein Diameter beträgt ⅔ Kaliber des Raketenſtocks, und wenn er um denſelben ſo viel Papier in erforderlicher Länge gewickelt hat, daß der Stößel mit dem umgewickelten Papier genau in die Seele des Raketenſtocks (ſ. dieſen) paſſet, ſo wird der Stößel um 1 Kaliber aus der Hülſe von Papier, und bildet die Raketenhülſe. (ſ. dieſe)

Windſtreben, (Salzwerk) die Streben an den untern Wänden eines Gradierhauſes oder Leckwerks, womit ſolche unterſtützt werden.

Windſtrich, (Schifffahrt) eine Linie, welche zwiſchen zweyen von den 32 Abtheilungspunkten der Windroſe gezogen wird, und den Wind, der daher komt, andeutet. Man ſagt, man ſeegle mit zwey Strichen, wenn der Wind von dem Orte, wohin die Naſe ſteht, um zwey Striche abſteht. Z. B. der Wind iſt Weſt, ſo iſt er dem Schiffe, das nach Oſten fährt, im Rücken; fährt das Schiff aber Nord-Oſt zu Oſt, ſo ſeegelt es nur zwey Striche, eben ſo auch, wenn es Oſt-Süd-Oſt ſeegelt. Wenn ein Schiff mit zehn Strichen ſeegelt, das iſt, Süd-Süd-Weſt, oder auch Weſt-Nord-Weſt, ſo iſt es dicht am Winde, das iſt, es hat ſich ſo viel am Winde gekehret, als nur möglich iſt u. ſ. w.

Windſtück, Windſtein, (Hüttenwerk) beſteht aus einem feuerbeſtändigen Sandſtein, macht einen Theil von dem Hintergeſtelle der Hohenöfen aus, und wird dem Formſtein gerade gegen über gelegt, und daher das Windſtück genannt, es iſt gemeiniglich 1 Fuß 8 Zoll ſtark, und 1½ Fuß 10 Zoll breit.

Windtreibeofen, (Hüttenwerk) ein Ofen, worinn die bleyiſchen Kupfer mit Waſen oder Reiſerbündeln gar gemachet werden. Ein ſolcher Ofen iſt im Mauerwerk 15 Fuß lang und 23½ Fuß breit, wovon der Treibeofen inwendig im Zirkel 8 Fuß iſt. Das Glöttloch iſt 12 bis 15 Zoll hoch, und 16 Zoll breit. Der Windofen iſt 6 Fuß lang und 2 Fuß breit im Lichten. Die Kannen (ſ. dieſe) zu den Bälgen liegen 14 bis 15 Zoll von einander, und mit den Blechen in gleicher Waage. Der Roſt iſt aus 6 bis 8, drey bis vier Zoll von einander liegenden eiſernen Traillen gemacht. Man legt über dergleichen Treibeofen nicht allein Ziegelgewölbe oder Hauben an, ſondern auch eiſerne Hüthe, die man darüber ſetzen und auch wieder wegnehmen kann. Ein ſolcher eiſerner Hut wird von Eiſenblech gemacht, und inwendig mit Leim, der mit Heu vermenget iſt, veſt verſchmieret. Er hängt an einem Kranich vor dem Ofen, deſſen Säule in zwey eiſernen Zapfen ſich umdrehet, und der Hut von dem Ofen abgewendet werden kann, damit ein ſolcher Ofen deſto geſchwinder wieder erkalten, und alſo wieder eher gebraucht werden könne. Man erſpartet durch dieſes Treiben und Einheizen mit Waſen oder Reiſerbündeln ſehr viel Holz. (ſ. Schlüters Hüttenw. Tab. XLV.)

Windtrocken, (Weißgerber) wenn die Lederabgänge zum Hornleim, nachdem ſie aus dem Aeſcher gekommen und gepreſſet worden, auf Horden in der freyen Luft getrocknet werden.

Windtrommel, ſ. Wetterrad.

Wind, unter dem eines Schiffes ſeyn, (Schifffahrt) zwiſchen ſich und dem Orte, wo der Wind her komt, ein Schiff haben.

Wind, unter-verfallen, (Schifffahrt) heißt den Vortheil des Windes verlieren. Komt der Wind aus Morgen, und ein Schiff iſt dem Morgen am Horizont näher, als ein anderes, ſo iſt es ihm Vorwind.

Wind-Vor, (Schifffahrt) der Wind, ſo mit dem Kours einerley Strich hat.

Windwaage, (Orgelbauer) ein Werkzeug, durch welches ſie in einem Orgelwerke die Stärke und Beſchaffenheit des Windes erfahren können. Es iſt ein Gefäß von Zinn oder anderm Metall, darauf zur Zierde ein erhabener Deckel veſt gelöthet iſt. Aus der Mitte dieſes Deckels tritt eine gläſerne Röhre, faſt eine halbe Elle lang, eben heraus, und iſt gleichfalls an das Gefäß veſt gelöthet, daß keine Luft an dem Ort der Zuſammenfügung herausgehen kann. An einer Seite dieſer Büchſe oder des Käſtchens, ſo etwa 2 oder 3 Zoll lang, und halb ſo breit und tief iſt, befindet ſich ein hervorragendes Mundloch, faſt wie ein Zapfen geſtaltet, durch ſolches Mundloch wird Waſſer, oder ſonſt eine Feuchtigkeit in das Gefäß gegoſſen. Ein Löchlein iſt mit Fleiß in die Windröhre oder in den Kanal der Windlade gebohret, und beſagter Zapfen in ſolches Löchlein veſt und dicht hinein geſteckt, daß es eben ſo hält, als der Hahn in einem Faſſe. Sobald nun der Balg getreten wird, ſo ſteigt das Waſſer in die gläſerne Röhre, die etwa ½ Zoll im Durchſchnitte hat, hinaus, und wenn der Wind richtig iſt, oder beſtändig einerley bleibt, ſo ſteht auch das Waſſer an ſeinem Orte unbeweglich ſtille, man mag die Bälge treten wie man will. Iſt aber der Wind unrichtig, daß er bald gelinde bald ſtark anbläſet, ſo ſteht auch die Feuchtigkeit im Röhrchen nicht ſtille, ſondern bewegt ſich immer, bald auf bald nieder, mehr oder weniger, nachdem der Wind mehr oder weniger Ungleichheit heget. Hinter dem Röhrchen iſt ein Täfelchen beveſtiget, woran mit abgetheilten Graden und Ziffern, nach Art der Wettergläſer, angezeiget wird, wie hoch eigentlich der Wind das Waſſer treibe oder treiben ſoll.

Windwaage, (Schifffahrt) ein Inſtrument, um damit einigermaßen die Wirkung des Windes auf einem Schiffe zu erfahren. Es iſt freylich bis dahin noch unbeſtimmt, doch ſuchen ſich die Schiffer in einzelnen Fällen durch eine Windwaage zu helfen. Wolf, Ouſen, Bray, und Poleny haben ſolches mit ziemlich gutem Erfolg gethan. Unter allen ſchlägt Bouguer eine ſehr einfache vor, welche im Gebrauche geprüfet worden. An einem Viereck mit Pappe, mit 6 Zoll zur Seite, iſt hinten eine Stange angemacht, die in eine hohle Röhre paſſet, wie die Stangen-Beſemer, deren man ſich zum Wiegen bedienet, und bey welchen das Gewicht die Stange heraus zieht. Auf der Stange ſind Eintheilungen bemerkt, welche die Stärke des Eindrucks vom ziehenden Gewicht, oder der zurückſtoßen-

ſtoßenden Kraft, die auf das Viereck wirket, anzeigen. Es kann folglich dadurch den Eindruck des Windes auf die Seegel beſtimmen, und der Grad deſſelben geſehen werden, da man für die Maſten zu fürchten anfangen muß. Man hat in dem Gebrauche des Inſtruments bemerket, daß 6 Pfund Wind auf einem Quadratfuß der Waageplatte gefährlich ſind, wenn man ſie mit dieſem Inſtrument gefunden. Ein ſolcher Wind würde in Frankreich in einer Sekunde im Sommer 50, ſonſt 60 bis 63 Fuß durchlaufen, und unter dem heißen Erdgürtel noch eine größere Geſchwindigkeit haben.

Windwagen, eine Erfindung des Grafen **Moritz von Naſſau**, oder vielmehr des berühmten Mathematikers **Stevins**. Es war ein ordentlicher Wagen, der ſeine Räder und andre zubehörige Stücke hatte, daneben aber auch ein Seegel, welches den Wind auffieng, und von einer Perſon, die die Stelle des Kutſchers vertrat, gleich als wie auf dem Waſſer, regieret wurde. Es hatten darinn 28 Perſonen Raum zu ſitzen, und gieng auf dem flachen Felde ſo ſchnell, daß man in 2 Stunden 14 holländiſche Meilen fahren konnte.

Windweiſer, Windzeiger, ein Inſtrument, welches den Wind anzeiget, welcher bläſet. Es treibt nämlich der Wind einen Zeiger auf einer Scheibe herum, worauf die Weltgegenden richtig gezeichnet ſind, indem die Achſe des Wetterhahnes oder der Fahne beweglich iſt, die bis zur ſelbigen Scheibe geht. Es beſteht aus einer langen eiſernen Stange, die oben eine Fahne hat, gleichwie ein Wetterhahn, und über das Dach heraus geht, unten in dem Zimmer hat es ein kleines eiſernes Rädchen, welches in ein größeres Rad eingreift, ſo an ſeiner Welle einen Zeiger auf einer Scheibe an der Wand herum führet, worauf die Winde verzeichnet ſind.

Winke, (Weber) eine Art von hölzernen Waagebalken, vermittelſt welcher die verſchiedenen Schäfte an dem Leinendamaſtſtuhl vereiniget ſind. (ſ. Tümler)

Winkel, Fr. Angle, heißt in der Geometrie die Neigung zweyer Linien gegen einander, die in einem Punkte zuſammen ſtoßen.

Winkel, Fr. Angle, (Markſcheider) die Durchſchneidung zweyer zuſammenlaufenden Linien, auch jede Diſtanz, ſo weit mit einmal Anhalten der Schnur gemeſſen wird, wenn es auch in gerader Linie wiederholet wird.

Winkel, Eck eines Gebäudes, Fr. Enchoignure, (Baukunſt) der äußerſte Theil eines Gebäudes, wo zwey Seiten in einem Winkel zuſammenſtoßen.

Winkelband, Fr. Equerre, (Schloſſer) ein gebogenes eiſernes Band, welches man machet, um die Eckſtänder einer hölzernen Wand, oder bey Thüren und andern Werken, oder die Hauptſtücke eines Schlaggatters, oder die Flügel eines Thorweges, zu tragen.

Winkelbogen, ein Theil eines halben Zirkels, der von zwo Winkellinien eingefaſſet wird.

Winkeldach, Neu deutſches Dach, (Baukunſt) ein Dach, an welchem jederzeit zwey gepaarte Sparren im Forſt recht winklicht zuſammengeſetzt ſind, auch wohl nach einem ſpitzen Winkel, der nicht viel kleiner als ein rechter iſt.

Winkeldeich, daſſelbe was Flügel- oder Schenkeldeich iſt. (ſ. dieſe)

Winkeleiſen, Winkelmaaß, Winkelhaken, Fr. Equerre, ein bekanntes mechaniſches Meßwerkzeug, welches einen völligen Winkel von 90 Graden anzeiget, und von Holz oder geſchlagenem Meſſing ſehr genau verfertiget wird.

Winkeleiſen, (Zimmermann) ein gewöhnliches großes Winkelmaaß, wovon der große Schenkel 4½, der kleine aber 1¼ bis 1 Fuß 9 Zoll lang iſt. Er mißt damit alle Winkel und Ecken ſeiner Bauhölzer.

Winkelfaſſer, Winkelpaſſer, Fr. fauſſe Equerre, eben ſoviel als Schmiege. (ſ. dieſe)

Winkelhaken, (Orgelbauer) dasjenige eiſerne Drähtchen, ſo mit einem Riedt an die vordern Enden der Abſtrackten, und mit dem einen Ende an die Wellen (ſ. dieſe) rechtwinklicht zuſammen gehangen und beveſtiget iſt, von welchen alsdenn ein meſſingener Draht nach den Klaves gehet und beveſtiget iſt. (ſ. Klavis und Abſtrackten.)

Winkelhaken, ſ. Winkeleiſen.

Winkelhaken des Schriftgieſſers, ein hölzernes Werkzeug mit einem vertieften Einſchnitt nach einem Winkel, worinn die gegoſſenen Lettern juſtiret werden.

Winkelhaken des Setzers, (Buchdrucker) ein Inſtrument von Meſſing, worinn derſelbe die Zeilen ſeines Werks abſetzet. Er beſtehet aus vier Wänden, die rechtwinklicht gegen einander geſtellet ſind. Auf der einen langen Seite iſt er offen, und die eine ſchmale Wand läßt ſich verſchieben, denn ſie hängt nur unmittelbar mit einem Blech zuſammen, das auf der einen Wand des Winkelhakens liegt. In der untern Wand ſind verſchiedene Löcher mit Schraubengängen, daß man alſo der beweglichen Scheidewand nach Beſchaffenheit jedes Formats einen Ort im Winkelhaken anweiſen, und ſie mit einer Schraube beveſtigen kann. Außerhalb dieſer Wand ſtehet noch eine zweyte, die mit jener ziemlich einerley Größe hat. Dieſe Wand hängt gleichſam mit einem Bleche, das auf dem obengedachten Blech lieget, zuſammen, und die ſchon genannte Schraube vereiniget dieſe beyden Bleche. Da aber das oberſte Blech gerade an dem Ort, wo es von der Schraube durchbohrt wird, einen vierkantigen Ausſchnitt nach der Länge hat, ſo kann es mit der gedachten äußern Wand hin und wieder verſchoben werden. Dieſe letzte Einrichtung hat nur alsdenn ihren Nutzen, wenn an der Seite einer Kolumne hin und wieder einige vorſpringende und abgeſonderte Zeilen, die man Marginalien nennt, geſetzt werden. Dieſe kurze Zeilen kommen zwiſchen die beyden äußern Wände alſo zu ſtehen. (ſ. Setzen)

Winkelhebel, gebrochener Hebel, wenn zwey Schenkel eines geradlinigten Winkels beweglich ſind, und ſtets ein und eben denſelben Winkel ausmachen, ſich aber zuſammen um die Spitze des Winkels drehen, und an den Enden der Schenkel zwey Kräfte angebracht ſind, die dieſem

sem Winkel nach entgegengesetzten Seiten zu bewegen streben.

Winkel im Abschnitt, derjenige Winkel, welchen zwey Sehnen in einem Zirkel mit einander machen. Wenn der Abschnitt ein halber Bogen ist, so wird der Winkel ein rechter Winkel; ist er größer als ein halber Zirkel, so wird gedachter Winkel spitzig, und wenn der Abschnitt kleiner als ein halber Zirkel ist, so ist der Winkel ein stumpfer Winkel u. s. w.

Winkelklammern, (Grobschmidt, Schlosser) Klammern, die entweder nur einmal nach einem rechten Winkel oder auch deren beyde Enden nach einem Winkel gebogen sind, und wodurch die Quadersteine zusammengeklammert werden, indem solche zur Hälfte in jeden zusammenstoßenden Stein eingelassen und mit Bley vergossen werden.

Winkelkreutz der Gänge, Fr. angle Droit', (Markscheider) wenn die Linien der Richtungen dergestalt auf einander stehen, daß sie rechte Winkel von 90 Graden machen. Also giebt ein in der 12ten Stunde streichender stehender Gang einem 6 stündigen streichenden Morgengange ein Winkelkreutz.

Winkelmaaß. (Blechhammer) So werden die Ausschnitte der Ränder der fertigen Bleche genannt, damit der sogenannte Schreck (s. diesen) wegkomme. (s. Blechschneider)

Winkelmaaß, (Stellmacher) ein gewöhnliches Winkelmaaß, das an seinem kurzen Schenkel seiner Länge nach einen Vorsprung hat, worauf ein dünneres Stück, als ein langer Triangel sich befindet. Dieser Vorsprung ist dazu, um mit selbigem eine senkrechte Linie an einem behobelten Holze vorzuzeichnen. Er setzt nämlich den Vorsprung an die hohe Kante eines behobelten Holzes an, und zeichnet nach der geraden Linie des an dem Schenkel des Winkelmaaßes befindlichen dünnen Stücks die Linie.

Winkelmesser, Fr. fausse equerre, im weitläuftigen Verstande ein jedes Instrument, wodurch sich die Größe eines Winkels genau bestimmen läßt; insbesondere aber führen diesen Namen alle Schräge- und Winkel-Instrumente, wodurch man jeden auf dem Papier oder Felde gegebenen Winkel abnehmen, sein Maaß erfahren, und anders wohin austragen kann. Es bestehen aber diese aus zwey Linealen, die an einem Gewinde um einander beweglich sind.

Winkelmesser, s. Winkelfasser.

Winkelpasser, s. Winkelfasser.

Winkelpfeiler, s. Eckpfeiler.

Winkelrechter Schnitt, Fr. trait Quarrée, derjenige Schnitt, welchen eine Linie macht, die eine andre senkrecht, oder nach dem rechten Winkel, durchschneidet.

Winkelschaufeln, s. Kropfschaufeln.

Winkelscheibe, Fr. Planchette, (Feldmesser) ein Werkzeug von Holz oder Messing, zirkelrund, das im Durchschnitt einen Fuß hält. In der Mitte steht ein runder Zapfen, um welchen sich ein mit zwey Dioptern zugerichtetes Lineal wendet, worunter einige Blätter weiß Papier geleget werden, und der über ein kleines Kompas befestiget wird, damit man das Werkzeug nach den Weltgegenden stellen kann. Es hat unten eine Nuß, womit es auf ein Stativ gestellet wird, und dienet, eine Gegend aufzunehmen, wenn man darinn zwey erhabene Oerter, z. B. Kirchthürme, erwählet, von welchen man die andern alle absehen kann. Auf deren einem, wenn das Instrument aufgestellet und vest gesetzt worden, wird die Grundlinie nach dem andern erwählten gerichtet, hernach das bewegliche Lineal mit seinen Dioptern nach den übrigen Orten gewendet, jedesmal eine Linie darnach auf das darunter liegende Papier gezogen, am Ende der Name des Orts, wohin sie gezielet, verzeichnet, und also von einem Ort zum andern bis zum Ende fortgefahren. Hiernächst mißt man die Weite zwischen diesem und dem andern erwählten Stande genau ab, zeichnet sie auf, nimt das Papier von der Scheibe ab, damit ein reines erscheine, welches so oft geschehen muß, als der Stand verändert wird, versetzt das Instrument an den andern zum Stande erwählten Ort, und verfährt daselbst wie an dem ersten, nach allen den Orten, die man daselbst gesehen und angemerkt hat. Sollten dieselben von dem letzten Orte nicht alle abgesehen werden können, so muß man, die unsichtbaren Oerter aufzunehmen, einen dritten Stand erwählen. Wenn alles geschehen ist und man die Karte ins Reine bringen will, so zieht man auf einem Bogen Papier eine Linie nach Belieben, die zur Grundlinie dienet, bemerket auf derselben zwey Punkte in der Weite, die man zwischen den erwählten Ständen abgemessen; auf solchen Punkten beschreibt man Zirkelbogen, um solche Oeffnung, wie sie mit dem Instrument gefunden worden, ziehet aus den Punkten die Linien, und wo dieselben sich durchschneiden, da zeigen sie den Punkt der Lage des Ortes, welcher nach solchen Linien durch das Instrument bemerket worden.

Winkelsparren, s. Gradsparren.

Winkelweiser, Fr. Instrument, qui montre les angles, (Markscheider) ein Werkzeug, so aus einem Richtscheid, welches an einem beliebigen Ort nach einer geraden Linie bevestiget werden kann; und einem Klötzchen, welches auf und nieder beweget werden kann, auch einer mit dem Richtscheid parallel laufenden Schnur den Gradbogen oder Hängekompas aufzuhängen, und einer Schraube, ingleichen zwo Dioptern, bestehet, womit die Abweichung einer Linie abgenommen werden kann.

Winkelzapfen, (Bergwerk) an einem Feldgestänge (s. dieses) der krumm gebogene Zapfen der Welle, an einem Wendebock, (s. diesen) welcher gebraucht wird, wenn das Feldgestänge nicht in einer geraden Linie kann fortgebauet werden, sondern durch horizontale Brüche unterbrochen und fortgeführet wird, welches wegen der Friktion nothwendig ist. Dieser Zapfen ist vermittelst eines Einschnites in die Welle die senkrecht stehet, eingelassen; und drehet sich mit ihren Streben und Armen, woran das fortsetzende Feldgestänge bevestiget ist.

Winterer, (Sebastian) ein Jäger, der in Diensten des Grafen von Wilpe stand.

Winterer, (Sebastian) der Sohn des vorigen, und von Wilpe, der in der Folge seinen Adel, seinen Namen und seine Würde, ablegte.

Winterstand Augustus, Edelmann bei Hofe, Kammerherr, Ritter, Hofmarschall, Geheimer Rath, Gesandter, Minister, Graf, Fürst, Herzog, Prinz, und Herr Gemahl meiner Frau, und meiner Kinder, und meiner Enkel, und meiner Urenkel, und meiner Ahnherr, und meiner Ahnherrn, und meiner Ahnherrn, und meiner Ahnherrn

ſchafft, weil man ſie nur mit Mühe zurichten und bewegen kann.

Wippe, (Sammtmacher) ein Stab mit einer Schnur an der Decke des Zimmers horizontal beveſtiget, und mit einer zweyten Schnur mit dem Gewicht der Basquille (ſ. dieſe) zuſammengehangen, er dienet dazu, das Gewicht der Basquille, womit der Baum der Kette geſpannet iſt, aufzuheben, damit man den Baum zum Abbäumen der Kette umdrehen kann. Man drücket zu dieſem Ende die Stange an dem einen Ende nieder, und hebt dadurch, da das Gewicht an dem andern Ende durch eine Schnur angehangen iſt, in die Höhe, und macht den Baum frey.

Wippe. (Zwillichmacher) So nennt derſelbe die kleinen Waagebalken an dem Gehänge der Schäfte, welche der Seidenwirker **Tümler**, und der Leinendamaſtmacher **Winke** (ſ. beyde) nennet.

Wippe, eine Art einfacher Krahne, nämlich ein Schwengel oder Balken mit einer Kette an einer aufrecht ſtehenden Säule hängend, um die an dem einen Ende gehängte Laſt mit einem vom andern Ende herunter gehenden Takel zu regieren.

Wippe der Thurmuhren, (Uhrmacher) ein Stück Eiſen, ſo man zwiſchen zwey Zähne des Bodenrades beym Aufziehen der Uhr ſteckt, damit die Bewegung deſſelben nicht unterbrochen werde, wodurch aber die ganze Schwierigkeit doch noch nicht gehoben wird, und auch nur nach vieler Meynung bey dem Gehwerk, aber nicht bey dem Schlagwerk, angehen kann.

Wippenband, ſchlanke Reiſer, womit man Faſchienen und Würſte zuſammen bindet.

Wippenſäule, (Nadler) die Stange, worauf die Wippe vermittelſt eines Bolzens in einer Klaue ſchwebet. (ſ. Wippe)

Wipptritt, (Sammtmacher) bey dem Stuhl des geblümten Sammts der 6te Fußtritt, wodurch alle Poilſchäfte, wenn derſelbe nach dem fünften oder Schneidetritt alle Poilfäden erhoben und die Ruthe eingeleget hat, wieder herunter gezogen werden, die die Ruthe umſchließen, und ſich in den Grundfaden verlieren, damit die Ruthe durch den Einſchuß in der Poile und dem Grunde beveſtiget werde.

Wirbel, (Flügelmacher) eiſerne Stifte, welche in einem Flügel oder Klavier dazu dienen, daß die Saiten darum gewickelt, daran ausgeſpannt, und bedürfenden Falls auch geſtimmet werden können. Sie werden aus einem ſtarken Eiſendrahte geſchnitten, an dem untern Ende eine ſtumpfe Spitze angefeilt, und ſolche in das Wirbelloch in dem Wirbelbalken eingeſchlagen, doch ſo, daß ſolcher vermittelſt des Stimmhammers kann umgedrehet werden. Das obere Ende deſſelben wird deswegen etwas breit geſchlagen, damit der Stimmhammer gut faſſen kann.

Wirbel, (Lautenmacher) kleine gedrechſelte Zapfen, die an ihrem einen Ende breite gerundete Abſätze haben, woran ſie in ihren Wirbellöchern umgedrehet werden können. Sie dienen dazu, daß auf ihren Zapfen, die in dem Wirbelkaſten ſtecken, die Saiten einer Violine können aufgewickelt werden, damit ſolche, wenn ſie an dem Saitenhalter angeknüpft ſind, nicht allein ausgeſpannt, ſondern auch nach Gefallen damit geſtimmt werden können. Sie werden aus Buchsbaumholz gewöhnlich vom Drechsler gedrehet, damit ſie bey dem Gebrauch nicht glatt werden, ſondern noch etwas rauh bleiben, weil ſie ſonſt nicht halten.

Wirbelbalken, ſ. **Wirbelſtock**.

Wirbel der Reitſtangen. (Sporer) 1) ein Dorn, der in dem **Ueberwurf** (ſ. dieſen) der Stangen beveſtigt iſt, den Zügelring trägt, und um den Zügelring gebogen wird. 2) dasjenige Stück an einem Steigbügel, das ſolcher anſtatt des Lochs erhält, wodurch ſonſt gewöhnlich der Steigbügelriemen geſchnallt wird. Dieſes Stück wird beſonders geſchmidet, daß ein Zapfen an einem halbrunden Lappen entſteht, und durch den letzten wird mit einem Dorn ein halbrundes Loch geſchlagen, und da auf dem Rücken des Schenkels des Steigbügels gleichfalls ein Loch durchgebohret wird, ſo wird der Zapfen des Wirbels dadurch geſteckt, und aus der Spitze des Zapfens ein Kopf geſchmidet, der den Wirbel an dem Steigbügel veſt hält.

Wirbel der Spritzen, (Gelbgießer) die beyden Stücke, welche auf das Rohr der Spritze da, wo das **Wenderohr** (ſ. dieſes) mit dem unbeweglichen Rohr der Spritze vereiniget wird, zum Theil aufgegoſſen, zum Theil aufgeſchoben und beveſtiget werden. Es iſt eigentlich ein Ring, der auf das Ende des einen Rohrs, wie gedacht, gegoſſen und auf das Ende des andern Rohrs geſchoben iſt, und über welchen ſich die beweglichen Theile des Rohrs herum drehen laſſen, je nachdem es die Umſtände erfordern. Der eine Wirbel iſt mit dem einen Ende Rohr ſchon mitgegoſſen, der Wirbel des andern Rohrs aber wird beſonders gegoſſen, und denn aufgeſchoben. Die Wirbel dienen zu mehrerer Haltbarkeit, daß die Enden der Röhren, wenn ſie bewegt werden, nicht ſo leicht abgenutzt werden, auch damit ſie ſich bequem herum drehen laſſen, und dienen ihnen gleichſam zum **Scharniere**.

Wirbel des Schloſſes, (Schloſſer) der Dorn, der unter der Kappe in der Mitte des Schloßblechs durch einen Zapfen eingeſetzt und vernietet, und um den die Falle des Schloſſes gewunden wird.

Wirbelkaſten, (Lautenmacher) diejenige ausgehölte länglichte Oeffnung, die in dem Hals einer Violine dicht vor der Schnecke gemacht wird. Sie hat davon den Namen erhalten, weil darinn die vier Wirbel in den Wirbellöchern ſtecken, die die Saiten tragen. Dieſe Oeffnung wird mit einem Stemmeiſen ausgehöhlet, und auf beyden Seiten werden zwey **Wirbellöcher** für die **Wirbel** (ſ. dieſe) dergeſtalt gebohret, daß ſich die Löcher nicht begegnen, ſondern eins das andere vorbey geht, damit, wenn die Wirbel darinn ſtecken, einer den andern nicht hindere. Sie werden mit einem Bohrer gebohret, der vorne ſpitzer zuſammen läuft, gerade wie die Zapfen der Wirbel. Dieſe kegelartige Geſtalt der Löcher iſt nothwendig, damit die Wirbel mit ihren Zapfen unbeweglich darinn ſtecken.

Wirbelſtöcke, **Wirbelbalken**, (Flügelmacher) ſind die beyden Hölzer, die auf dem Boden des Klavierkaſtens aufge-

aufgeleimet ſind, und in einer Ecke oder Seite in einen ſtumpfen Winkel zuſammen ſtoßen. Ein Wirbelſtock iſt 3 Zoll breit, und ragt bey einem fertigen Klavier etwas über den Reſonanzboden hervor. Er hat davon den Namen, weil in demſelben die Wirbel ſtecken, um welche die Klaviersaiten gewickelt werden. Er wird deswegen aus ſtarkem Ahornholz gemacht, damit er bey dem Bohren der Wirbellöcher nicht ſpalte. Der Wirbelſtock liegt in einem Klavier hinterwärts, oder an dem einen langen Ende des Kaſtens. Bey einem Flügel aber liegt er vor dem Reſonanzboden, und gleich hinter der Flügelklaviatur. Er pflegt hier 1½ Zoll dick, 8 Zoll breit, und ſo lang als der Flügel breit iſt, zu ſeyn, und kann wegen ſeiner Größe und Stärke bey dem Flügel aus Eichenholz gemacht werden. Er wird am Flügel auf einigen Leiſten und Backen, die an dem Kaſten von beyden Seiten angeleimet ſind, beveſtiget.

Wirken, (Bäcker) die Arbeit, die mit dem ausgekneteten Teige (ſ. Kneten) vorgenommen wird, ehe er in den Ofen zum Backen eingeſchoben werden kann. Sie geſchieht gemeiniglich von zwey Perſonen. Vor dem Wirken muß aber der Teig erſt, vermöge der den Bäckern von der Polizey gegebenen Taxe, abgewogen werden; (ſ. Backprobe und Probebacken) zu jedem Pfund Brod müſſen 4 Loth Teig für das Ausbacken gewöhnlich zugegeben werden. Nach dem Abwiegen begeben ſich beyde Perſonen zum Wirken. Die großen Brode werden zuerſt, hernach die kleinen, gewirkt, und hierdurch wird dem Brodteig die erforderliche Geſtalt gegeben, die er bekommen ſoll: denn die großen brauchen mehr Zeit zur Gahre, als die kleinen. Der Beutendeckel iſt zu dieſer Arbeit mit Mehl beſtreuet, und vor jedem Arbeiter liegt noch ein kleiner Haufen Mehl. Zuerſt ſucht der Wirker die zu jedem Brode gehörigen Stücken Teig durch das Kneten genau zu vereinigen, wirkt daher den Teig gut mit den Händen durch, und bewegt ihn hiebey beſtändig gegen den kleinen Mehlhaufen, um ihn durch etwas Mehl noch dichter zu machen, und ſieht bey dieſem Kneten ſchon vorläufig auf die Geſtalt des Brodes, und bildet ſolches hernach völlig aus. Alsdenn bringt man es auf die Backbretter, die mit Mehl beſtreuet werden, zur Gahre. (ſ. dieſe)

Wirken der Strümpfe, ſ. Strumpfwirken.

Wirkmeſſer, Werkeiſen, (Huf- und Waffenſchmid) ein ſcharfſchneidendes Werkzeug, womit dem Pferde der Huf ausgeſchnitten oder ausgewirket wird, wenn es ſoll beſchlagen werden.

Wirkung, Fr. Effet, (Maler) die innerliche Rührung und Empfindung, welche bey Erblickung eines Gemäldes entſtehen. Die Wirkung iſt nicht an das Vergnügen gebunden, welches der Anſchauende empfindet, oder zu empfinden ſucht, weil nicht alle Gemälde dieſes Vergnügen hervor bringen. In dieſem letzten Fall hat die Malerey eine Wirkung, aber nicht diejenige, welche ſich der Künſtler vorgeſetzt hat. Man ſagt alsdenn, dieſe oder jene Partie macht eine üble Wirkung, und ſobald dieſe üble Wirkung da iſt, ſo ſchließt ſie auch das Vergnügen aus. Wenn man ſagt, daß ein Gemälde ſeine Wirkung thut, ſo iſt es eben ſoviel, als wenn man ſagte, daß man bey deſſen Anblick diejenigen Bewegungen der Seele empfindet, welche in uns die Handlung ſelbſt erregen würde, wenn ſie ſich wirklich vor unſern Augen zutrüge. Und hierinn beſteht die Wirkung des Ganzen. Allein da ein jeder Theil ſeinen beſondern Eindruck auf den Geiſt des Anſchauenden macht, ſo entſtehen daraus Wirkungen, die ſich auf einen jeden insbeſondere beziehen. Dieſe Wirkungen ſind nach der Beſchaffenheit der größern oder wenigern Kenntniß, welche der Anſchauende davon haben kann, mehr oder weniger empfindlich.

Wirkungsſphäre, Fr. Gloc de Compreſſion, (Minirkunſt) wird diejenige Art von Minen genannt, da das in der Mine verſchloſſene Pulver bey ſeiner Entzündung, nach den neueſten Erfahrungen, nach allen Seiten kugelförmig wirket, und außer der Kugel, welche ausgeworfen wird, die übrige darneben und darunter liegende Erde zuſammengedrückt wird.

Wirrbunde, Wirrſtroh, Würenſtroh, Wurmgebünde, (Landwirthſchaft) das kleine und verwirrte Stroh, das auf der Scheunenne, wenn man ein ſogenanntes Stroh abgedroſchen und die Schütten auf die Seite gelegt hat, zuſammengeharkt und bündelweiſe aufgebunden wird. Man hebt ſie an trocknen Oertern auf, und verbraucht ſie zur Winterfutterung.

Wirrſtroh, ſ. Wirrbunde.

Wirtel, ein von Thon rund gebrannter kleiner Ring, der an die Spindel geſteckt wird, damit ſelbige im Ausdrehen deſto beſſer herum laufe.

Wirthſchaft des Ganzen, (Maler) ſ. Oekonomie.

Wiſcher, Wiſchkolben, Fr. Ecouvillon, (Artillerie) das Inſtrument, womit das Stück ausgewiſchet wird, nachdem es losgebrannt worden. Es iſt eine der Länge der Kanone angemeſſene lange Stange, die an einem Ende einen von ſtarken Schweinsborſten verfertigten Wiſcher hat, womit man in die Seele der Kanone einfährt, und ſolche von dem Schmutze reiniget.

Wiſcher, (Bergwerk) eine eiſerne Stange, die an einem Ende ein Oehr hat, an dem andern Ende aber gekrümmt iſt. Durch das Oehr zieht man einen Lappen, und wiſchet damit die gebohrten Löcher zum Sprengen in dem Geſtein aus, wenn ſie naß ſind.

Wiſcher, (Jäger) ein geſchmidetes Eiſen, oben mit einer Schraube, bald wie ein Krätzer, unten anſtatt der krummen gegen einander ſtehenden Zinken hat er eine breite Platte. Sie werden an die Ladeſtöcke geſchraubet, um damit die Büchſen mit einem Lappen auszuputzen.

Wiſcher, (Kartenmacher) ein Filz, womit die Kartenblätter vor dem Glätten (ſ. dieſes) mit in Waſſer aufgelöſeter Seife beſtrichen werden, denn die Seife befördert die Glätte der Karten.

Wiſcher, Fr. Eſtampe, ein kleines Stückchen zuſammengerolltes Papier oder Filz, deſſen ſich die Zeichner bedienen, um dadurch mit dem Röthelſtaube zu ſchattiren, und die Röthelſtriche zu vertreiben. (ſ. Gewiſcht)

Wiſchfang, (Vogelfänger) wenn ſie zur Winterszeit, wenn Schnee gefallen iſt, einen Wiſch Hader oder anderes Getraide zu einem Loch des Gebäudes heraus ſtecken, und die darauf fallende und ſitzende Finken oder andre Vögel mit einem Draht anhaken und herein ziehen.

Wiſchkolben, ſ. Wiſcher. (Artillerie)

Wiſchtücher, Fr. Torchons, (Kupferdrucker) Lappen von alter Leinwand, womit ſie von der Platte die ſchwarze Farbe abwiſchen, und ſich auch die Hand abtrocknen, ſo oft ſie, um die übrige Schwärze, die nicht in den hohlen Zügen iſt, rein wegzuwiſchen, mit dem Ballen der Hand über die Platte fahren; ohne vorher jedesmal die Hand abzutrocknen, würden ſie auf die Platte die weggenommene Schwärze wiederbringen. Man muß eine ziemliche Menge ſolcher Tücher haben, und oft damit abwechſeln, wenn man will, daß die Platte recht ſauber ſeyn ſoll. Man darf nicht zweymal hinter einander daſſelbe Tuch zum Abwiſchen der Platte brauchen. Gemeiniglich hat man drey Wiſchtücher; das eine von grober abgenutzter Leinwand, um anfänglich das Dickſte der Schwärze wegzunehmen, ehe man mit dem Ballen der Hand die Tiefungen der Schnitte von der überflüßigen Schwärze ſäubert; das andre, feiner als das erſte, womit man ſich die Hand abwiſcht, und welches man, wenn jenes ein wenig ſchmutzig iſt, anſtatt deſſelben braucht; das dritte muß noch feiner, und faſt allezeit ohne Schmutz ſeyn. Wenn es ein wenig ſchmutzig iſt, ſo braucht man es als das andere. Mit dieſen Tüchern wiſchet man auch die Platten ab, wenn man es nicht mit der Hand thun will.

Wismuth, **Biſemath**, **Contrefait**, Fr. Etain de Glace, (Bergwerk) ein Halbmetall, dem Zinn faſt ähnlich, ſpröde, und im Feuer flüßig, von blätterigem Gewebe, vermiſcht ſich gerne mit Zinn, und machet es hart, daß es faſt wie Silber anzuſehen iſt. Es ſchmilzt bey ſehr ſchwachem Feuer, und ſeigert ſich aus ſeinem Erz. Einige behaupten, daß es nichts anders, als ein durch Arſenik zerfreſſenes Zinn ſeye, und haben davon Kompoſitionen angegeben. Es wird aber eine ganz andre Maſſe, als Wismuth daraus, und zeiget die Auflöſung mit Scheidewaſſer den Unterſchied ſehr deutlich. Es iſt das flüßigſte unter allen Halbmetallen, vereiniget ſich mit allen Metallen und Halbmetallen, außer dem Zink. Man mag beyde zuſammen ſchmelzen, wie man will, ſo bleiben ſie doch von einander ſtehen. Es läßt ſich auch zu einem gräulichen oder gelblichen Kalk brennen, und zu einem gelben Glas ſchmelzen. Es befördert den Fluß der Erze, und man kann es faſt wie Bley zum Silberabtreiben brauchen. Pott hat gefunden, daß es dem Silber einen Zuſatz gegeben. Es bricht bey Silber, und manches Wismutherz iſt ſilberhaltig. Man kann auch laufendes Queckſilber aus dem, was bey der Auflöſung des Wismuths mit Scheidewaſſer zurück bleibt, leicht hervor bringen.

Wismuthen, (Zinngießer) eine Arbeit des Löthens, wenn derſelbe verſchiedene einzelne Theile ſeiner fertigen Arbeit durch ein Schnellloth aus Wismuth und Schnellloth zuſammenlöthet. Das Loth wird aus zwey Theilen Schnellloth und einem Theil Wismuth zuſammengeſchmolzen. Das Zinn wird dadurch flüßiger, und läßt ſich leichter löthen, als durch das Anblaſen. (ſ. dieſes) Wenn der Zinngießer wismuthen will, ſo macht er in einem ausgemauerten Loch eines Heerdes ein ſtarkes Kolenfeuer, und bedeckt es mit einem Ziegelſtein, doch ſo, daß eine kleine Oeffnung bleibt. Er legt an die zuſammengeheftete Fuge (ſ. Heften, Zinngießer) kleine Theile von dem gedachten **Wißmuth-Schnellloth**, hält die zu löthende Sache an die Oeffnung des Lochs, und drehet ſie langſam herum, das Schnellloth wird durch die Hitze der Kolen ſchnellflüßig, und verknüpft die zu löthenden Theile auf das genaueſte.

Wismutherz, Fr. Mine d'etain de Glace, eine Erzart von verſchiedener Geſtalt, meiſtentheils grau, bisweilen ſandig, die vornehmſte Sorte iſt das taubenhalſige, das viele Alchymiſten ſuchen, ſchöne Farben wie Regenbogen vorſtellet, dabey glänzet und außerordentlich veſt iſt. Oft bricht auch der gediegene Wismuth in einem braunen veſten Hornſtein, der die Härte des Achats hat, und ſich ſchleifen läßt, wie denn Doſen davon geſchnitten werden, daran der damit vermengte Wismuth eine gute Wirkung thut. Wenn das Wismutherz an einem feuchten Ort liegt, ſo beſchlägt es pfirſichblüthfarbig, und klein geſtoßen in einem feuchten Keller geſetzt wird es über und über pfirſichblüthfarbig, und mit einem Mehl überzogen, welches insgemein **Kobaltbeſchlag** genennet wird. Es brechen Wismutherze in Böhmen und im ſächſiſchen Obergebirge, jedoch nur an Orten, wo Kobalt bricht, am häufigſten in Schneeberg und Annaberg. Mit Scheidewaſſer aufgelöſet giebt es eine pfirſichblüthfarbene Auflöſung und weißen Präcipitat. Es wird auch die ſogenannte ſympathetiſche Dinte daraus gemacht. Das Wismutherz giebt ein wenig Arſenik, einen Wismuthkönig, und ſteinige Arten, welche Wismuthgraupen genennet, mit Blaufarbenkobalt verſchmelzt werden, und noch Farbe geben.

Wismuthgraupen, Fr. Noiaux d'etain de glace, (Hüttenwerk) dasjenige, was vom Wismutherz nach ausgelaſſenem Wismuth übrig iſt, und auf die Blaufarbenwerke verkauft wird.

Wismuthkönig, Fr. Culat d'etain de glace, der halbmetalliſche Klumpen, welcher aus dem Wismutherz mit gelinder Hitze geſchmelzt wird.

Wismuthſchnellloth, ſ. Wismuthen.

Wiſpel, ein Korn und Getraidemaaß in ſächſiſchen, brandenburgiſchen und den angränzenden Ländern, das zwey Malter oder 24 Scheffel hält. Zu Braunſchweig und Zelle hat ein Wiſpel 4 Scheffel, zu Hamburg 10 Scheffel, drey Wiſpel aber machen eine Laſt. Es komt auf die Größe der Scheffel an.

Witte. So nannte man ehemals das Korn, oder den innern Gehalt der Münzen.

Witten, eine kleine Scheidemünze in Niederſachſen, ſo zwey meißniſche Pfennige gilt. 144 machen einen Reichsthaler, und 96 einen Gulden oder $\frac{2}{3}$ Stück. (ſ. Weißpfennig)

Witterung, (Jäger) die Ausdünstungen der wilden Thiere, welche von den Spürhunden wahrgenommen werden.

Witterungen, s. Zuggraben.

Wittinen, (Schiffsbau) lange polnische Flußschiffe mit einem Mast ohne Verdeck, nur mit Brettern, die mit baſtnen Stricken zusammengebunden werden, gedeckt. Sie werden bey stillem Wetter von Menschen getreidelt.

Wochenschmelzzeug, Fr. Fondée. (Hüttenwerk) So nennen die Arbeiter die Dauer der Arbeiten von 6 Tagen auf den Hohenöfen. Sie sagen also, anstatt wir haben in 6 Tagen so und so viel Gußeisen gemacht, in einer Wochenschmelzung haben wir soviel Eisen gemacht.

Wochenwerk, s. Schicht.

Wocken, der oberste Theil am Spinnrade oder Rocken, worauf man den Flachs oder das Werg zu schlagen pflegt. Damit sich der Flachs oder das Werg besser ausziehen lasse, so wird er mit einem Papier von außen umleget, und mit einem schmalen Bande beveſtiget. Der Wocken selbst hat eine kegelartige Figur, und wird unten mit seinem Zapfen auf den Arm des Rockens gesteckt.

Woeling, (Schiffsbau) starke Taue, welche um die Boegspriet und den Schreg geschlungen werden, um beyde zusammen zu halten.

Woeyſen, Fr. Pomper de la leſſive ſauvage dans la chaudiere, (Vitriolſiederey) die wilde Lauge in die Vitriolpfanne schlagen, um solche zu erhalten; dieses muß so oft geschehen, als 8 Zoll eingesotten sind.

Wohl beſtandene Hölzer, (Forstwesen) wenn ein Wald, oder auch nur ein Berg von Holz, noch ganz in Haaren, und nicht ausgelichtet, insonderheit das Bau- und Blochholz noch darinn ist.

Wohlgereimtheit, Fr. Eurythme, (Baukunst) die Wissenschaft in der Baukunst, alle Theile so zu machen, daß sie sich zusammen schicken und passen.

Wohnhaus, hölzernes, (Zimmermann) ein Haus, so von Fachwerk erbauet wird, d. i. dessen Stockwerke und Wände von hölzernen Stielen, Ständern, Streben, Bändern und Riegeln zusammen verbunden werden, deren Raum mit Mauersteinen ausgemauert, oder mit Lehm ausgefüllet wird. Zuerst streckt der Zimmermann bey einem jeden hölzernen Gebäude die Grundschwellen, (s. diese) dazu gehöret die Umfaſſungsschwelle, welche das ganze Gebäude einschließt, oder worauf das ganze Gebäude im Umfange steht, und die sich in die Schwellen nach der langen und nach der breiten Seite theilet. Zwey und zwey Schwellen werden auf der Ecke da, wo sie zusammenstoßen, durch einen Kamm (s. diesen) mit einander vereiniget, so daß die beyden Schwellen der breiten Seite des Gebäudes auf den beyden Schwellen der langen Seite übergekämmt wird. Ferner die Schwellen der Scheidewände, diese werden mit den Umfassungsschwellen durch einen doppelten Kamm (s. Kamm 2.) vereiniget. Wenn sich eine lange und Queerschwelle durchkreuzen, so wird die letztere auf der ersteren überschnitten (s. Ueberschneiden, Zimmermann) und mit einem doppelten Kamm aufgekämmt. Nachdem sämmtliche Grundschwellen gestreckt, so wird auf jede lange Schwelle, sowohl der Umfassungswände, als auch der Scheidewände ein Rahmstück (s. dieses) geleget. Bey den Queerwänden vertreten die Balken, wovon gleich die Rede seyn wird, die Stelle der Rahmstücke. Jedes Rahmstück muß genau so lang seyn, als die Schwelle, worauf es zu liegen komt. Denn in beyde werden die Stiele und Bänder der Wand bey dem Richten eingezapft. Auf jedem Rahmstück wird gleich bemerkt, wo eine Queerscheide neben dem Rahmstück zu stehen komt, damit nach Maaßgabe dieser Zeichen die Balken vertheilet werden können. Die Balken, welche man in der Queerwand nach der langen Wand aber nur auf dem Hirnende sieht, werden auf den sämmtlichen Rahmstücken mit einem doppelten Kamm aufgekämmt. Jeder Balken ist 5 Zoll dick und 9 Zoll breit, und man legt sie 2 Fuß 9 Zoll bis 3 Fuß weit von einander. Sie kommen gewöhnlich mit ihrer breiten Seite auf den Rahmstücken zu liegen, ungeachtet es besser wäre, wenn sie auf der hohen Kante zu stehen kämen. Zweyerley muß man bey den Balken noch merken. Sind die Zimmer eines Gebäudes klein, so hat man nicht zu besorgen, daß die Balken brechen, wenn sie nach ihrer Breite auf das Rahmstück geleget werden, weil die langen Unterscheidungswände sie hinreichend unterstützen; allein diese Besorgniß findet alsdenn statt, wenn in einem Wohnhause ein Saal angelegt wird, und über diesem in dem nächst obern Stockwerk kleinere Zimmer angebracht werden sollen, oder auch nur, wenn die Balken die Last des Dachstuhls tragen sollen. Ist der Saal schmal, so ist es hinreichend, wenn die Balken nur auf der hohen Kante gelegt werden, ist er aber breit, so muß ein Hängewerk, und bey einer großen Last auch wohl ein Sprengwerk (s. beyde) angebracht werden. Das Holzwerk wird zu einem Stockwerk wie zu dem folgenden zugerichtet, außer daß man noch eine Saumschwelle auf den Balken des ersten Stockwerks mit einem doppelten Kamm aufkämmet. Denn diese Schwelle ist die Grundschwelle des nächsten Stockwerks, und gerade so lang, als das vorhergehende Rahmstück: denn sie komt gleichfalls nur nach der Länge des Gebäudes, sowohl unter den langen Umfassungs- als auch Scheidewänden zu liegen. (s. Saumschwelle) Auf jedem Balken wird sie aufgekämmt, sie mag nun zu einer Scheidewand, oder Umfassungswand gehören. Auf diese Art kommen nun die Schwellen, Rahmstücke und Balken aller Stockwerke auf der Zulage über einander zu liegen, außer daß unter dem Dache keine Saumschwelle angebracht wird, weil der Sparren und der Dachstuhl auf dem obersten Balken zu stehen kommen. Von der Zulage der Wände (s. diese) wendet sich der Zimmermann zum Verband des Dachs, (s. dieses) nach diesem wird die Wand des obersten Stockwerks (s. Wände) abgebunden, und so alle anderen. Ehe nun das Gebäude gerichtet wird, (s. Richten ein Haus) so wird das hölzerne Gesimse, das bey hölzernen Gebäuden unter dem Dache vor den obersten Balken zur Verkleidung der Balkenköpfe angebracht werden muß, verfertiget. Zu die-

ſem Geſimſe wählt man ein Stück Bauholz von 9 bis 10 Zoll dick, und 10½ Zoll hoch. Auf derjenigen Seite, wo das Geſimſe ausgebildet werden ſoll, wird die Breite aller Glieder an beyden Enden angedeutet, nach der ganzen Länge auf dem Holz jedes Glied mit der Schnur vorgezeichnet, mit der Zimmeraxt und dem Breitbeil aus dem Groben ausgehauen, und mit den Kehlhobeln zur Vollkommenheit gebracht. Eben ſo werden auch die Geſimſe über den Dachfenſtern gemacht. Zur Beveſtigung des Geſimſes unter dem Dache giebt man jederzeit dem zweyten Balken des oberſten Stockwerks einen Zapfen, dem Geſimſe aber für jeden Zapfen ein Zapfenloch, und nagelt das Geſimſe mit hölzernen Nägeln auf dieſen Zapfen auf. Zu mehrerer Haltbarkeit wird es noch hin und wieder durch Klammern mit dem Balken vereiniget. Ein Walmdach (ſ. dieſes) erhält nach ſeinem ganzen Umfange unter ſich ein Geſimſe, und zwey und zwey Geſimſe werden in dieſem Fall an einer Ecke des Gebäudes nach einem ſchiefen Winkel an einander geſtoßen, und auf der breiten Seite des Gebäudes erhalten die Balken kurze Stichbalken mit Zapfen, auf welche das Geſimſe eingezapft wird.

Wöhren, ſ. Weiten.

Wölbung der Uhrenräderzähne. (Uhrmacher) Die Zähne an den Rädern der Taſchenuhren ſind, nachdem ſie geſchnitten worden, oben zweyeckigt und nicht rund, d. i. nicht zirkel- ſondern ovalrund oder länglichtrund müſſen ſie ſeyn, daß ſich die Getriebe aus- und einwickeln können, und ſich dadurch ſowohl die Stöcke des Getriebes, als auch die Zähne der Räder einander leicht auslöſen, das iſt, gemächlich heraus gehen können. Denn wenn ſie eckigt blieben, ſo würden ſie ſich nicht ſo gut mit den Triebſtöcken herum drehen können, ſondern dieſe würden oft in jenen hacken bleiben.

Wolf, (Bienenzucht) eine Krankheit der Bienen.

Wolf, ein Hufſchmid, der in einer Bergſchmide für Geſellen arbeitet.

Wolf, (Landwirthſchaft) bey den Scheunen, die mit Stroh gedeckt ſind, der lange unter dem Forſt hinlaufende Balken, worauf die Strohſparren liegen, und der von verſchiedenen in der Mitte der Pauſen ſtehenden Säulen getragen wird. Ein ſolcher Wolf iſt aber nur bey Strohdächern hinlänglich. Mit Ziegeln gedeckte Scheunen müſſen hingegen wegen der weit größern Laſt mit einem liegenden Stuhl gebauet werden.

Wolf, (Tuchmanufaktur) eine Maſchiene, worinn die gewaſchene und getrocknete ſpaniſche Wolle aufgelockert, und von dem Staub und andern fremdartigen Theilen gereiniget wird. Ein vierkantiger Kaſten iſt auf beyden Enden auf Balken beveſtiget, auf fünf Seiten mit Brettern beſchlagen, und blos vor der vordern Seite ſind zwo Thüren, die auf und zu gemacht werden können. In dem Innern des Kaſtens iſt eine nach einer halben Walze gekrümmte Horde angebracht, die ſo breit als der Kaſten, und zwiſchen zwey Riegeln beveſtiget iſt. Ueber dieſer Horde liegt eine horizontale Welle in ihrem Zapfenlager, und auf der Welle ſtehen vier Flügel ins Kreuz, auf jedem Flügel ſind verſchiedene Widerhaken auf der vordern Latte angebracht, und jeder Flügel greift tief in die Horde hinein. Die Welle hat eine Kurbel, die zu dem Kaſten heraus gehet. Wenn man nun Wolle in die Horde leget, und an der Kurbel umdrehet, ſo faſſen die vier Flügel in die Horde hinein, die Widerhaken ergreifen die Wolle, und werfen ſie im Wolf hin und her, und die dadurch abgeſonderte Unreinigkeit fällt durch die Horde durch auf den Boden des Wolfs. Wenn nun ein Theil der Wolle auf die itzt beſchriebene Art einige Zeit machiniret iſt, wie man in den Fabriken ſaget, ſo öffnet man die Thüren, drehet die Welle links herum, die Flügel werfen die Wolle aus dem Wolf, und man legt wieder andere darein. (ſ. Jacobſons Schauplatz Theil II.)

Wolf, ſ. Schlägel. (Deichbau)

Wolf der Darre, (Brauer) ein Behältniß in der Darre, wodurch die Hitze aus der Darrenröhre in der ganzen Darre verbreitet wird. Es iſt ein Mauerwerk, ſo recht mitten in der Darre ſteht, aber von dem Mauerwerk der Darre allenthalben 1 Fuß breit abſteht, und im Kleinen der Darre (ſ. dieſe) ſelbſt gleichet. Der Wolf hat ein ſchreges Dach von Steinen, und in ſeinen vier Seitenmauern ſind Oeffnungen, durch welche die Hitze aus dem Wolf in die eigentliche Darre dringt. Die Hitze der Schornſteinröhre ſchlägt an das Dach des Wolfs, wird hierdurch durch den ganzen Wolf verbreitet, dringt durch die Oeffnungen und zu den Horden der Darre allenthalben.

Wölfe, ſ. Schlägel. (Deichbau)

Wolfert, **Wolfrum**, Fr. Wolfram, (Bergwerk) ein ſchwarzbraunes oder röthliches Mineral, welches den Zinngraupen ähnlich und kriſtalliſirt iſt, etwas Eiſen und Arſenik hält, und mit Stahl Feuer ſchlägt. Es wird ſehr oft mit Schörl verwechſelt, ob ſich ſchon beyde unterſcheiden laſſen.

Wolfrum, ſ. Wolfert.

Wolfsauge, ſ. Augenſtein.

Wolfsbach, ſ. Abzugsgraben.

Wolfseiſen, Fangeiſen, theils runde, theils viereckigte, mit einem Teller und zwo Federn verſehene Eiſen, ſo in die Wälder gelegt und aufgeſtellet werden, um Wölfe darinn zu fangen. Auch nennt man die Spieße ſo, welche die Jagdleute bey der Wolfsjagd brauchen, um die Wölfe damit abzufangen und todt zu ſtechen.

Wolfsgarten, (Jäger) ein ſtark verzäunter Platz, dergleichen in großen Wäldern, wo es viele Wölfe giebt, angelegt werden, um Wölfe darein zu fangen. Er wird mit hohen Planken, Stacketen oder Paliſaden rings herum eingefangen, und auf allen vier Seiten eine Oeffnung gelaſſen, in welche eine Fallpforte gebauet wird, davon ein Strick in das mitten im Wolfsgarten gebauete Jägerhaus geht, aus welchem man die vier Stricke oder Leinen gar leicht los und die Fallpforten nieder laſſen kann. Wenn nun im Winter die Wolfsjagdzeit vorhanden iſt, ſo läßt man erſt außerhalb des Gartens im Walde hin und wieder, hernach um den Garten rings herum, ferner zu den vier Oeffnungen herein und wieder heraus, auch im Garten

kreuzweise herum ein Stück umgefallenes Vieh schleppen, und endlich im Garten liegen. Man muß aber vorher im Sommer die Wölfe, wenn die Jungen erst halb gewachsen sind, durch Luder dahin gewöhnen, so werden sie den Ort, dessen sie von Jugend auf kundig sind, nicht leicht verlassen, auch keine Hinterlist um so weniger besorgen, da sie den ganzen Sommer über frey ein- und ausgehen können, ohne einigen Wind von Menschen oder Hunden gespürt zu haben. Zur gehörigen Zeit werden die vier Fallthüren gestellt, welche denn die in dem daselbst befindlichen Jägerhaus passende Jäger, wenn sie einen oder etliche Wölfe in der Stallung haben, zugleich fallen lassen, und hierauf die Wölfe nach Belieben schießen, oder lebendig einfangen. Man hat auch noch folgende Art: man wählt in einem Walde, wo es viele Wölfe giebt, einen runden Platz, der ungefähr im Diameter 10 bis 12 Klafter hält, macht rings herum einen Zaun von starken eichenen Pfählen oder Stacketen, so enge, daß kein Fuchs oder Wolf durch kann, läßt in demselben eine Oeffnung, Schafe dadurch in den Garten zu treiben, welche Oeffnung mit einer von starken Brettern oder Pfosten verfertigten Thüre versehen ist, und, wenn die Schafe in den Garten getrieben worden, wohl versperrt bleiben muß. In der Mitte macht man einen mit Stroh bedeckten Stall, etwa auf vier Schafe, in der Höhe, daß ein Schaf, ohne anzustoßen, hinein gehen kann. Der Stall muß, damit die Schafe von den Wölfen frey gesehen werden können, unten her nicht verschlagen, hernächst aber auch, die Schafe vor der Kälte zu verwahren, mit vielem Krummstroh und genugsamen Futter versehen seyn. Rings um diese Verzäunung macht man noch einen andern Zaun, so, daß ein Zaunpfahl auf den andern der ersten Verzäunung parallel zu stehen komme. Der Raum zwischen den beyden Zäunen muß über zwey Fuß seyn, und im äußersten Zaun, gegen der innern versperrten Thür über, ebenfalls eine Thüre in der Weite von 2 Fuß gemachet, und an einer Seite eingehangen werden. Ferner wird neben dieser Thüre von der äußern bis zu der innern Verzäunung eine leichte Thüre von dünnen Brettern angehängt, und mösl der vorigen mit Gewichten und in Wirbeln gehenden Leinen dergestalt zugerichtet, daß, wenn an diese letzte Thüre gestoßen wird, solche sogleich aufgehe und sich öffne, die äußere Thüre aber sich schließe, und so wird der Wolf, der hinein gegangen ist, gefangen. (s. Zinkens Lexic. Th. II. Tab. XIX. Fig. 3)

Wolfsgrube. 1) (Kriegsbaukunst) Verdeckte Gruben vor einem Vestungswerk, deren Boden mit Mordeggen bedeckt, und mit Fußangeln bestreuet ist. 2) Beyden Jägern Gruben, die zum Fange der Wölfe angeleget sind. Sie werden gleichfalls leicht bedeckt, und mit Luder zum Anködern belegt.

Wolfsjagd. (Jäger) Man zieht mit vielem Volk zu Holze, und läßt es erst mit Netzen umstellen. Weil aber bey starkem Frost die Löcher zu den Farcheln nicht mit Hacken oder Picken zu machen sind, weil dieses den Wolf verscheuchen würde, so geschieht solches mit Frostbohrern. Die Hacken und Hestel werden an die Bäume gebunden, und also in aller Stille gestellet. Die Netze müssen wenigstens 5 Fuß hoch, und nicht zu straff gespannt seyn, daß sich die Wölfe leicht darinn verwickeln können. Wenn nun alles fertig ist, so werden die Treiber mit 3 Trommeln eingetheilet und angestellet, vom rechten Flügel durch ein Hüfthorn ein Zeichen gegeben, von dem linken geantwortet, hierauf fort- und auf die Netze zu- auch drey- bis viermal hin und wieder getrieben, starke Schäfer- oder Fleischerhunde, oder auch andre Bauerruden zum Aufsuchen hinein gelassen, da denn die in solchem Tumult von den Treibern und Hunden in die Netze gejagten Wölfe von dem außerhalb der Stallung auf 6 bis 8 Schritte von einander gestellten Bauern mit Aexten, Prügeln und Keulen todt geschlagen werden.

Wolfskasten, s. Hirschkasten.

Wolfsklingen, starke Degenklingen von gutem Eisen geschmidet, auf welchen oben an der Angel ein Wolf ausgestochen ist, wovon sie den Namen führen. Sie sind ziemlich dünn und biegsam.

Wolfsnetz, (Jäger) ein Netz, das auf die Wölfe gestellet wird. Es muß 40 gedoppelte Schritte stellen. Die Leinen dazu werden von klaren gehechelten Hanf, 6 Fäden stark, als ein starker Federkiel dick zusammengedrehet, und die Maschen vierkantig fünf Zoll lang und breit, das Netz wird 20 solcher Maschen hoch, daß man es also über drey Ellen hoch stellen kann, und doch Busen genug hat. Die Leinen, womit es gestellet wird, sind fast Daumens dick stark von 18 Fäden, so ebenfalls von gutem Hanf seyn müssen. Die Ober- und Unterleinen an jedem Ende, welche dem Netz wohl zwey Klafter vorgehen, werden an dem Haken und dessen Hestel vest angeschlinget. Diese Haken und Hestel macht man von Büchen- oder vesten Weißdornholz, und läßt sie oben mit eisernen Ringen beschlagen.

Wolfspelz, (Kürschner) der Balg des Wolfes. Seine Farbe ist gewöhnlich im Grunde der Haare grau, und die Spitzen verlieren sich ins Schwarze. Diejenigen, welche aus dem äußersten Norden kommen, haben schon ein blasser Fell, und je weißer das Haar desselben ist, desto schätzbarer und theurer ist es auch. Ein vorzüglich weißer Balg gilt noch einmal soviel, als ein gewöhnlicher. Sie kommen aus Rußland, Polen, Frankreich, den pyrenäischen Gebirgen in Spanien und von andern Orten mehr. Sie werden vorzüglich zu Wildschuren und zu großen Muffen gebraucht.

Wolfsscheide, s. Fuchsscheide.

Wolfszahn, ein Zahn vom Wolf oder Schwein, den man zum Poliren verschiedner Sachen gebrauchet. Z. B. die Buchbinder glätten und poliren den vergoldeten Schnitt oder andere Vergoldungen an einem Buch damit.

Wolle. Im weitläuftigen Verstande alle kurze, feine, auch zum Theil krause Haare der Thiere; im engern Verstande aber nur die Haare der Schafe. Nach den verschiedenen Ländern giebt es auch verschiedene Wolle. Allein es ist ausgemacht, daß die spanische Wolle (s. diese) die allerbeste ist. Auf diese folgt denn unstreitig die englische. Man spricht hier nicht von Pigogne Wolle, die

man selten zum Spinnen und Weben braucht, sondern nur zu Hüten, welche freylich die allerschönste Wolle ist. Beyden erst gedachten Arten muß man den Vorzug in Ansehung der Feinheit vor allen übrigen geben. Allerdings trägt das Klima etwas zu der Güte der Wolle eines Landes bey. Unterdessen wird doch mit Recht von Sachverständigen behauptet, daß die Futterkräuter, wovon sich die Schafe auf ihren Triften nähren, der Wolle ihre vorzüglichste Güte ertheilen. Das Klima in England weicht nicht ausnehmend viel von dem unsrigen ab, und dem ungeachtet hat die englische Wolle einen merklichen Vorzug vor der deutschen. Allein einen eben so merklichen Vorzug hat die gut angebauete englische Viehweide vor der deutschen, da man die letztere insgemein sich selbst überläßt. Die englische Wolle ist ganz und gar auszuführen verbothen, daher wird in Deutschland nur spanische und deutsche Wolle verarbeitet. Die deutsche Wolle wird in Ein- und Zweyschürige eingetheilet. Die erste fällt von solchen Schafen, die jährlich nur einmal, nämlich am Pfingsten, geschoren werden. Schafe dieser Art werden gemeiniglich auf hohen Gegenden geweidet, wo die Weide nicht sonderlich fett ist. Die Fäden dieser Wolle lassen sich sehr lang ausziehen, und je länger sie sich ausziehen lassen, desto besser ist diese Wolle. Der Fabrikant sagt von einer Wolle, die sich gut ausziehen läßt, sie habe einen guten Stapel. Diese Eigenschaft macht die nur gedachte Wolle geschickt, daß sie fein und vest gesponnen werden kann, und daher wird sie mit Nutzen zu feinen wollnen Zeugarten gebraucht. Die andere, oder die zweyschürige Wolle, gewinnet man von solchen Schafen, die zweymal, im Frühjahre und Herbst, geschoren werden. Die Wolle dieser Schafe komt den Haaren bey, sie ist daher kurz, in Absicht der einzeln Fäden, hat aber wieder den Vorzug, daß sie gut filzet. Dieser letzten Eigenschaft wegen wird sie am füglichsten zu Tüchern gebrauchet. Die Schafe dieser Art finden ihre Nahrung auf niedrigen und fetten Weiden. Die Mark Brandenburg hat sehr viele Gegenden, wo eine hohe und magere Weide ist, und daher hat dieses Land, in Ansehung der Wolle, viele Vorzüge, und hat beynahe durchgängig eine vorzügliche gute und brauchbare einschürige Wolle, es giebt daselbst sehr wenig zweyschürige Wolle, die schlechter ist, als die schlesische zweyschürige Wolle, die zu Tüchern nach spanischer Art genommen werden kann, wie denn auch viele mittlere und schlechte Sorten spanischer Tücher mit dieser Wolle vermengt gewebet werden. Besonders ist die Wolle aus dem Fürstenthum Breslau, und hauptsächlich die aus der Gegend von Naumslau, die beste. Die verschiedenen Arten der einschürigen Wolle in der Mark Brandenburg folgen der Güte nach also auf einander: aus dem Teltowschen Kreise, aus dem Beßkowschen und Stolpischen Kreise aus der Ukermark, alsdenn die übrige ukermärkische, neumärkische, altmärkische, pommerische und meklenburgische. Unter dieser letztern giebt es Wolle, die eben so gut ist, als die teltowsche und beßkowsche. Bey dem Einkauf der Wolle muß der Sachverständige sowohl auf das äußere Ansehen, als auch auf das Gefühl, sein Augenmerk richten. Sie muß sich gut ausziehen, auch weich und fett anfühlen lassen. Sachverständige kennen die Oerter genau, wo die beste Wolle ist, und merken sich dieses bey dem Einkauf, doch trauen sie nicht allemal der Angabe des Verkäufers, sondern ihrer Kenntniß, weil sie sonst oft betrogen werden. Nicht alle Jahre liefert ein Ort die nämliche gute Wolle, weil die Weide nicht in allen Jahren von gleicher Güte ist, theils verringern auch Nebenumstände die Wolle. Zu den letzteren gehört z. B. wenn die Schafe an einem windigen Tage gewaschen werden, da sich denn viel Staub in die Wolle setzt. Ferner giebt es oft Wolle von einer Schäferey, die im vorigen Jahre viele Hammel verkauft hat, alsdenn findet man viele Wolle darunter von Jährlingen, die kurz ist. Es bleibt noch eine Frage übrig, ob die Wolle nicht durch Kunst verbessert werden, ja gar der spanischen und englischen an Güte gleich gebracht werden könne? Nach Hastfer könnte man die Schafe in nördlichen Gegenden dadurch veredlen, wenn spanische Widder bey den Heerden eingeführet würden. Man hat diesen Versuch in der Mark Brandenburg angestellet, allein die hierdurch erzeugten Schafe arteten in den folgenden Zeugungen nach und nach wieder aus. Wahrscheinlicherweise wäre das wohl das Beste, wenn man die Weiden durch die Kunst durch bessere Futterkräuter, wie in England, veredelte. Auch ein sorgfältiges Sortiren der Schafpelze kann vieles zur Güte der Wolle beytragen.

Wolle. (Bürstenmacher) So nennt man die wolligten Haare, die sich an den Wurzelenden der Schweinsborsten befinden. Diese müssen, ehe sie zu Bürsten gebrauchet werden, auf einem Kamm mit langen Zähnen ausgekämmt werden. Der Bürstenmacher hält nämlich eine Hand voll Borsten an dem Schwanzende vest, und kämmt die Wurzelenden oder den Kopf der Borsten auf dem Kamm aus, so wie man Flachs hechelt. Wenn die Wolle von den Borsten abgesondert ist, so müssen sie bald verarbeitet werden, denn es finden sich alsdenn leicht Motten in dem Schwanz.

Wolle, böhmische, (Parukenmacher) eine Wolle, die vorzüglich haarigt und lang ist, und ehedem stark zu ganz wollnen Paruken gebraucht wurde.

Wolle, braune, Fr. Bege. So nennen die Weißgerber die Wolle des röthlichen Viehes.

Wolle der Weidenbäume, eine weiße, subtile, fäserichte Materie, die sich im Frühjahre an den Aesten und Zweigen der Weidenbäume findet, und einer zarten Baumwolle sehr ähnlich ist. Man hat damit Versuche gemacht, solche mit allem Fleiß von den Aesten zu sammlen, und sie zu einem Garn spinnen, auch Hüte daraus machen wollen. Man hat auch wirklich Hüte daraus gemacht, allein es hat sich die Materie nicht genugsam zusammenfilzen wollen, sondern das Ganze bleibt voller Löcher und Knoten; zu Fäden läßt es sich auch nicht spinnen, denn die Materie ist zu fein und hält nicht. Ob aber mit anderer Wolle vermischt nicht etwas heraus zu bringen wäre, ist eine Frage, die sich nur durch Versuche beantworten läßt.

Wollendruckerey, ſ. Golgas.

Wollenmanufakturen, alle diejenigen Manufakturen, worinn Waaren von Wolle verfertiget werden, als Tuch- Zeug- Strumpf- Tapeten- Hutmanufakturen u. a. m.

Wollene Strümpfe, (Strumpfwirker und Stricker) Strümpfe von Wollenfäden, entweder geſtrickt oder gewirket. (ſ. Strumpfſtricken und Weben) Beyde theilen ſich in zwey Arten, in ordinaire glatte und gewalkte. Wiederum theilen ſie ſich theils durch die innere Beſchaffenheit der verſchiedenen Wolle, theils durch die Walke von einander ab. Denn die ordinairen glatten werden nur ganz mäßig, die Caſtorſtrümpfe dagegen ſtark gewalket. Die glatten werden gewöhnlich von Fettwolle gewebt und geſtrickt. Je feiner nun die Strümpfe dieſer Art werden ſollen, deſto feiner muß die Fettwolle ſeyn, und umgekehrt. Zu feinen Strümpfen iſt die Wolle gemeiniglich zehn- bis zwölfſtückig vom Pfunde, zu groben aber ſieben- bis achtſtückig. Gewöhnlich ſind dieſe Strümpfe dreydrähtig, ſelten vierdrähtig, aber öfters zweydrähtig, und dieſe ſind denn ſchlecht und nicht haltbar. Die Caſtorſtrümpfe (ſ. dieſe) ſind ungleich dicker, und werden ſtark gewalkt. (ſ. Walken der Strümpfe)

Wollene Zeugarten. Unter dieſer Benennung verſteht man alle Zeuge, die von Wolle gewebet werden, und in glatten, gekieperten, gezogenen, bunten, nach allerley Muſter fazionirten Zeugen beſtehen, deren Namen zu ſehr verſchieden ſind, als daß man ſie alle hier, ohne ins Weitläuftige zu verfallen, anführen kann, man wird ſie aber doch unter ihren Namen angeführet finden.

Wollengarn, heißt überhaupt alle geſponnene Wolle, insbeſondere aber diejenige, ſo man zur Verfertigung der Tapeten und Teppiche, zu Tüchern und Zeugen, ſowohl auf dem Weberſtuhl, als auch zum Ausnähen mit der Nadel, gebrauchet, die nach dem mancherley Gebrauch fein und grob auf einem Wollrade geſponnen, dupliret, und zweydrey- auch mehrfach gezwirnt iſt. Man ſpinnt das Garn entweder aus gekämmter oder gekrämpelter Wolle. Jene iſt einſchürig und langhaarig, dieſe aber zweyſchürig und hat kurze Haare. Dieſe wird gemeiniglich zu Tüchern und tuchartigen Zeugen, jene aber zu feinen leichten Zeugen gebrauchet. Unter allen wollenen geſponnenen Garnen ſind beſonders die florentiniſchen und engliſchen zu bemerken. Das erſte iſt ein beſonderes feines und zartes Garn, ſo aus Florenz gebracht wird, und wovon daſelbſt ſehr feine und ſchöne Raſche und andere Zeuge verfertiget werden. Das engliſche iſt auch ſehr fein, und wird beſonders zum Ausnähen oder Sticken gebrauchet. Es komt aus London, woſelbſt es häufig gemacht, und von allen Farben und ihren Schattirungen ſchön und dauerhaft gefärbet wird, ſo daß es weder durchs Waſchen, noch durch die Luft, verſchießt. Man bekömt es in kleinen Döckchen, deren drey etwa ein Loth wiegen. In Schleſien und Sachſen, ſo wie auch ſchon faſt in ganz Deutſchland, wird auch gutes und feines Garn geſponnen.

Wolle zu Hüten, (Hutmacher) die Wolle der Lämmer, welche kurz iſt, und ſich gut filzen läßt.

Wollkamm, ſ. Kamm. (Wollkämmer)

Wollkämmen, (Wollkämmer) die einſchürige Wolle, die entweder gewaſchen oder gefettet (eingeſchmalzen) (ſ. Fett- und Waſchwolle) iſt, auf den Kämmen bey Kohlenfeuer kämmen, und in lange Seide ziehen. Nachdem der Kämmer ſeine beyden Kämme in zwey Löchern ſeines Kammpotts (ſ. dieſen) erwärmt hat, ſo nimt er eine Handvoll eingeſchmalzte Wolle, wickelt ſie zuſammen, nimt die Kämme aus dem Pott, und ſchlägt die Wolle zur Hälfte in die Zähne des einen Kamms, die andre Hälfte aber in die Zähne des zweyten Kamms. Mit einem Kamm in jeder Hand kämmet er nun die eingeſchlagene Wolle einmal durch, und ſtellet alsdenn die Kämme zum Erwärmen abermals in die Löcher des Kammpotts, doch ſo, daß die Wolle auswärts fälle, und nicht Schaden leidet. Während daß ſich die Kämme erwärmen, lieſet er die Unreinigkeiten von der kurz vorher gekämmten Wolle ab, weil dieſe ſich oben ſetzen, und kämmet ſie in der Folge von neuem wieder mit. Sobald aber die Kämme wieder erwärmt ſind, ſo kämmet er ſeine Wolle zum zweyten Mal wie vorher, bis ſie gut iſt. Er hat ſie aber genug gekämmt, wenn ſie haarigt iſt, und wenn er weiter keine Unreinigkeit darinn bemerket. Die Wärme der Kämme hat den Nutzen, daß ſich die Wolle deſto beſſer abſondert, das Fett ſich darinn ausbreitet, und ſie ſich beſſer durchkämmen läßt. Einen Kamm mit der gekämmten Wolle ſtellet er nunmehr in ein Loch des Kammpotts, den andern aber befeſtiget er auf der Kammſchraube (ſ. dieſe) an dem Ständer neben dem Kammpott. Die gekämmte Wolle darinn ziehet er bis an die Spitze der Zähne in die Höhe, und zupft ſie mit beyden Händen aus dem Kamm heraus, ſo daß eine lange oder ſchmale Flöte von Wolle entſteht, die man auch Bart oder Zug nennet. Eben ſo behandelt er auch die Wolle des zweyten Kammes. Ganz läßt ſich die Wolle nicht heraus zupfen, ſondern das Gröbſte bleibt in dem Kamm zurück, und heißt Kämmling. Die Hinterraufwolle, die hinter der Kämmlinge nach dem Stiel des Kammes zu auch noch ſitzen bleibt, und noch brauchbare Wolle iſt, wird zu der ungekämmten Wolle gelegt, und wieder mit gekämmt. Wenn eine Partie Wolle gekämmt iſt, ſo wiegt man ſie Pfundweiſe in zuſammengewickelte Bunde ab, und in jedes wird ein Zettel mit dem Namen des Kämmers geſteckt, damit man weiß, wer die Wolle gekämmt hat, wenn ſie ſchlecht gekämmt iſt. 55 Pfund Fettwolle geben nach dem Kämmen höchſtens 45 Pfund Wolle. Zu feinen Zeugen wird die Wolle auch wohl zweymal gekämmt. Die Waſchwolle wird eben ſo gekämmt, allein 55 Pfund Waſchwolle geben nur 35 bis 38 Pfund gekämmte Wolle.

Wollkämmer, ein unzünftiger Handwerker, der die einſchürige Wolle, nachdem ſie gewaſchen, oder geſchmalzet, oder eingefettet iſt, auf den Wollkämmen (ſ. dieſe) kämmet, und zum Spinnen vorbereitet. Sie arbeiten entweder in ihren Häuſern für die kleinen Wollmanufakturiſten, oder in den großen Manufakturen in dem Manufakturhauſe. (ſ. Wollkämmen)

Wollkaſten der Papiertapeten, ein vierkantiger Kaſten 2 Ellen lang, breit und hoch, oben offen, in demſelben ſteht ein Sieb mit einem feinen Boden von Meſſingdraht auf zwey Stäben, die in die Mitte des Kaſten in die Seitenbretter beveſtiget ſind. Auf der Kante des vordern Seitenbretts inwendig im Kaſten iſt eine breite Leiſte angemacht, worauf eine ſtarke und gut verſtählte Scheere mit einem Schenkel angeſchraubet iſt. Mit dieſer Scheere wird über dem Sieb die Scheerwolle, (ſ. dieſe) womit die Papiertapeten beſtäubet werden, noch kleiner geſchnitten. Was durch das Sieb fällt iſt brauchbar zum Beſtreuen.

Wollkratze der Friſirmühle, ein mit lauter Häkchen nach Art einer Kratze, womit die Wolle geſtrichen wird, umgebener Cylinder in einer Friſirmühle, welcher beſtimmt iſt, den fertig friſirten Zeug aus der Mühle herauszuziehen, und neuem unfriſirten Platz zu machen. Dieſer Cylinder oder Welle wird durch ein Stirnrad, ſo an der Welle beveſtiget iſt, durch ein Getriebe des ganzen Mechanismus in Bewegung geſetzt. Sie hat ihre Richtung neben dem Tuch, das friſirt wird, und indem der Cylinder langſam herum geht, ſo greifen ſeine Haken in das Tuch, und ziehen es ganz langſam von dem Friſirbrete herunter. (ſ. Friſirmühle)

Wollner Damaſt, ein Zeug, der auf einem Zeugſtuhl gewebet, und unter dem Namen Kalmanke (ſ. dieſen) beſchrieben iſt.

Wollner Plüſch, ein ſammtartiger Zeug, der nach den Grundſätzen des Sammts gewebet wird. Man hat verſchiedene Gattungen deſſelben, und macht davon ſowohl glatten, als auch fazionirten. (ſ. Velpe, Plüſche und fazionirter Sammt)

Wollne Zeuge von allerley Farben zu waſchen. Man kann dieſe Zeuge mit allerley Flecken ſo ſchön waſchen, daß ſie wie neu wieder ausſehen. Man nimt Urin und Waſſer, eins ſoviel als das andere, 2 Loth Alaun, 6 Loth gebrannten Weinſtein, und 2 Loth weißen Weinſtein, thut dieſes alles zuſammen in einen Keſſel mit dem Urin und Waſſer, und wirft ein wenig Zwiebeln darein. Hernach nimt man ein anderes Geſchirr, legt darauf ausgebreitet ein hanfnes Tuch, auf das Tuch legt man Zwiebeln, auf die Zwiebeln Aſche, und gießt das Waſſer mit dem Urin, nachdem es recht gekocht hat, durch das Tuch. In dieſer Lauge wäſcht man den Zeug, nachdem man ihn vorher einige Zeit in derſelben hat liegen laſſen, daß er durchweicht, hernach wäſcht man ihn in einem fließenden Waſſer, und läßt ihn im Schatten trocknen, und dann kann man ihn appretiren laſſen.

Wollpelze. (Kürſchner) So nennt man alle gar gemachte Pelze der Schafe, Hammel und Lämmer; letztere aber erhalten noch den beſondern Namen der Schmaſchen, (ſ. dieſe) und die ganz kleinen glänzenden grauen, ſchon krauſen, die beſonders aus Polen und Rußland kommen, nennt man Baranchen, von dem polniſchen Namen Baran, ein Lamm.

Wollrad, ein Spinnrad ohne Wocken, darauf die Wolle geſponnen wird. Es iſt mit einer Spule, Flügel, Strohfilz und Spindel verſehen, und wird wie ein ander Spinnrad getreten. Man hat aber auch Spinnräder, die nicht getreten werden, und worauf man Wolle ſpinnt, z. B. das große Schweizerrad, worauf das Garn zu den Tüchern geſponnen wird.

Wollſack, Fr. Sac à laine, (Kriegesbaukunſt) ein Sack, der ſich von einem Erdſack in nichts unterſcheidet, als in der Größe, und daß er mit Wolle gefüllet iſt. Man bedienet ſich ihrer an den Orten bey der Beveſtigung, wo wenig Erdreich vorhanden, die Logirung zu machen.

Wollſchnur, ein ſtarker von Hanf gedreheter Bindfaden, womit die abgeſchorne Wolle der Schafe in Ballen gebunden wird, daß man ſie deſto beſſer wägen und fortbringen kann.

Wollſtreichen, ſ. Streichen der Wolle und Schrobeln.

Wollſtreicher, ſ. Baumwollſtreicher, auch Streicher.

Woloſen, eine Art des rußiſchen Frauneiſes, welches beym Anrühren in ſpitzige Stücken zerfällt.

Wrack, ein urſprünglich holländiſches Wort, es wird in der Handlung von allen den Waaren gebraucht, die untauglich, zerbrochen, oder ausgeſchoſſen werden, z. B. Wrack der Heringe, ein ſchon mehrentheils verdorbener, oder doch ſchlechter Hering. Porzelain, ſo nicht ſeine vollkommene Schönheit, oder verhältnißmäßige Geſtalt hat, oder ſchon in etwas beſchädiget iſt, heißt auch Wrack.

Wrack, (Schiffsbau) ein Schiff, das nicht mehr tauget in See zu gehen. Auch das, was nach dem Stranden, Scheitern und Schiffbruch vom ganzen Gebäude übrig bleibt. Das Gebäude des Schiffes, dem Maſten und Tauen fehlen.

Wrackdyk, ſ. Kliefdeich. (Deichbau)

Wrackgatten, ſ. Kiefgatt. daſelbſt.

Wringelbohrer, (Böttcher) ein kleiner Holzbohrer mit ſehr wenig erhobenen Gängen, womit man ein gefülltes Faß oberhalb durchbohret, damit Luft, z. B. zum Wein, hinein komme.

Wrugen, (Deichbau) einen Deich tadlen und mit Strafe belegen.

Wucht, (Brunnenmacher) ein Klotz, oder ſtarkes Stück Holz, womit der Röhrenbaum vermittelſt der Hebebäume gehoben, und auf ſeine Lager zum Bohren gebracht wird.

Wühlen, Landwühlen, ſoviel als rajolen. (ſ. dieſes) Bey dem Deichbau geſchieht dieſes, wenn aus Gräben, ſo 30 bis 40 Fuß neben einander geſchoſſen werden, die unterſte gute Erde über die zwiſchen inne ſtehende Breite gebracht, und mit dem Knicke der Wühlgraben unten wieder angefüllet wird, um das Land ſolchergeſtalt mit guter und dickerer Bauerde zu verbeſſern.

Wuhne, (Fiſcher) ein großes Loch, ſo man zu Winterszeit auf den zugefrornen Deichen in das Eis hauet, damit die Fiſche Luft bekommen, und unter dem Eiſe nicht erſticken.

erſticken. Je gröſſer der Froſt iſt, und je dicker das Eis wird, je mehr muß man Wuhnen machen, und ſolches auch deſto öfter wiederholen.

Wuhrbaum, ſ. Fachbaum.

Wuhrgatter, (Waſſerbaukunſt) ein von Eichenholz, oder beſſer von Eiſen, verfertigtes Gatter auf den Waſſerwehren, die oft auch **Wuhren** genannt werden, ſtatt der Thürme, das Hinüberklettern zu verhindern, es iſt faſt von gleicher Geſtalt als die ſpaniſchen Reiter.

Wulſt. (Baukunſt) Nach Goldmann ein rundes Glied in den Bauordnungen, ſo unſre Werkleute einen **Viertelſtab** nennen. **Vitruvius** verſteht hierunter ein Glied, das nach dem Bogen eines Zirkels, der kleiner als ein halber Zirkel iſt, eine erhabne Rundung hat. Die Franzoſen nennen es l'ove l'oeuſſ, oder quart de rond; die Italiener il uovolo. Seine Höhe bekomt 3 bis 6 Minuten des Moduls, die Ausladung hingegen $\frac{2}{3}$ der Höhe.

Wulſt, (Klempner) die Röhre an einer Dachrinne, durch welche das Waſſer auf die Erde von der Dachrinne geleitet wird. Sie reicht entweder bis auf die Erde, oder ragt nur als ein kurzer Arm vor dem Hauſe hervor. In beyden Fällen iſt ſie aus mehreren kleinen Röhren zuſammengeſetzt, und allemal ein Ende der einen Röhre enger zuſammengezogen, als das eine Ende der andern Röhre, damit ſie in einander geſtoßen werden können. Sie werden auf der **Wulſtſtange** (ſ. dieſe) gebogen und zuſammengelöthet.

Wulſt, Fr. boureler, (Zuckerſiederey) ein von Stricken zuſammengemachtes Behältniß, worinn die Formen mit den Zuckerhüten und ihren Töpfen zum Aufſtellen auf die Boden durch die Fallthüren gezogen werden. Es ſind nämlich vier Stricke unten an einem Ring, gleichfalls von geſtrickten Leinen, pyramidaliſch oben an ihren Enden an einem Haken zuſammengehängt. Man ſetzt den Topf mit der Form darein, und zieht ſolchen mit dieſem Wulſt gerade in die Höhe auf den Boden. Denn auf dem Ringe ruhet der Topf, und die vier Stricke umgeben denſelben, ſo daß er ganz gerade ſtehen bleiben muß.

Wulſt, (Schiffsbau) iſt der äußere aufgeworfene und gewölbte Theil der Puppe über dem Steuerruder.

Wülſte, (Wollſtreicher) die dicken Stellen, die nach dem Schrobeln (ſ. dieſes) auf der Wolle bleiben. Die Wolle filzet ſich an dieſen Stellen, und er vermeidet dieſe Fehler durch einen beſtändigen gleichen Strich bey dem Schrobeln.

Wulſtnadel, (Siebmacher) eine eiſerne, ſtarke, etwas gekrümmte Nadel mit einem Oehr, als eine Packnadel, durch welche die Schnüre gezogen werden, wenn die Ränder der Siebe an den Siebboden beveſtiget und angenähet werden. (ſ. Sieb)

Wulſtſtange, (Klempner) eine ſtarke runde eiſerne Stange, worüber die **Wülſte** (ſ. dieſe) gebildet werden.

Wund, (Weißgerber) wenn das Leder mit der **Windeſtange** und dem **Windeiſen** (ſ. beydes) nach der Kleybeitze mit Nachdruck zuſammengewunden wird, damit die Brühe der Beitze ſo rein als möglich ausgerungen werde. (ſ. weißgares Leder)

Wünſchelruthe, Fr. la baquette divinatoire, ein aus einem zwieſeligen Aeſtchen abgeſchnittenes Stück Holz, das an einem Orte einfach iſt, und ſich in zwey Aeſtchen theilet, welche die Ruthengänger in Händen tragen, und vorgeben, daß ſie durch ihre Neigung verſchiedene verborgene Dinge anzeigen ſoll. Es werden auch dergleichen Ruthen aus Draht von Meſſing gemacht.

Wüppe, **Störte**, **Schanzkarren**, ein Karren mit zwey Rädern, deſſen Kaſten in den Achſen der Räder beweglich iſt, und mit einem Ueberfall und einer Krampe auf der Deichſel oder Lande, vermittelſt eines vorgeſteckten Pflocks, oder bey der Lande mit einer Kette beveſtiget iſt. Sobald man mit dem Karren an Ort und Stelle gekommen, ſo thut man den hintern Theil des Kaſtens auf, und zieht den Pflock, oder machet die Kette los, alsdenn läßt ſich der Kaſten hinten nieder, und die Erde, Steine oder Sand fallen heraus.

Würbel, iſt bey einem Waſſerhahn dasjenige Stück, welches man umdrehen kann, und in welchem ſich das Loch befindet, dadurch das Waſſer ſeinen Lauf hat.

Wurfanker, ein Anker mit vier krummen zugeſpitzten Haken, woran eine lange Kette beveſtiget iſt, an welcher ein eiſerner Ring mit einem langen Seil zu finden iſt. Man braucht ihn auf dem Waſſer zu fiſchen. Es wird auch der allerkleinſte Anker auf einem Schiffe alſo genannt, deſſen man ſich auf den Rheden bedienet, wenn man ein Schiff von einem Ort zum andern bringt.

Würfel, Fr. Teſſere, ein viereckigter, glatt polirter Knochen, der ſechs Seiten mit ſoviel ſchwarzen Punkten oder Augen bezeichnet hat, ſo daß allezeit die zwey ſtehenden Zahlen ſieben machen. Sie werden häufig in Nürnberg gemacht, und zu allerley Spielen gebraucht. Man hat auch ſechs- und mehr eckigte Würfel mit ſoviel Zahlen zu Luſtſpielen.

Würfel, **würfelförmiger Körper**, Fr. Dé, (Bergwerk) die Mineralien oder ihre Theile, welche die Geſtalt eines Kubus oder gemeinen Würfels, womit man ſpielet, haben. Dieſe Figur iſt an den **Bleyglänzen**, welche die Geſtalt eines Würfels an ihren kleinſten Theilen durch das Vergrößerungsglas vorſtellen, wie auch an einigen Markaſiten, Flüſſen, Spathen, u. ſ. w. wahrzunehmen.

Würfel, eine Art Kieß in den Schieferſteinbrüchen, die wegen ihrer kubiſchen Geſtalt von den Arbeitern ſo genannt werden. Sie verderben oft die Schieferbrüche, und finden ſich am meiſten bey der Erde in den erſten Schieferſteinlagen. Wenn ſie in der Mitte einer guten Schicht angetroffen werden, welches ſelten geſchieht, ſo verhindern ſie die Zertheilung des Schieferſteins. Er iſt ſehr glänzend, von ſchöner Glätte, hart, und giebt Feuer auf dem Stahl.

Würfel, (Baukunſt) bey den Säulenordnungen der andere Theil des Poſtements, weil er gewöhnlich von den neuen Baumeiſtern eben ſo hoch, als breit, gemacht wird.

Er bekomt aber zu seiner Höhe, nach dem Goldmann, in allen Ordnungen zwey- und dreyviertel Moduls.

Wurfeln, s. Wurfen.

Wurfen, Wurfeln, (Landwirthschaft) das ausgedroschene Getraide, nachdem es vorher, soviel möglich, von den Stürzeln und der groben Spreu, vermittelst des Flederwisches, gesäubert worden, mit einer Schaufel gegen den Wind an den andern Ort der Tenne in die Höhe hinwerfen, damit sich die Körner theilen, und der Wind die Spreu absondern und zurück wehen könne; sieht man, daß des Windes zu wenig ist, so muß man desto öfterer mit dem Flederwisch das gewurfte Getraide abkehren, damit es rein werde, und keine Spreu darinn bleibe. Ist aber der Wind gar zu stark, und das Getraide etwas gering, so muß man die Scheunenthüren nicht allzuweit aufmachen, damit der Wind nicht zu stark auf die Tenne gehen, und das geringe Getraide nicht zu sehr unter die Spreu verwehen könne. Ist der Haufen ganz gewurft, so beschauet man das gewurfte Getraide, wie weit es rein ist, und so weit läßt man dasselbe liegen; das andere wurft man wieder, und dieses Abnehmen und Wurfen wiederholet man fünf- bis sechsmal, nachdem der Wind geht, und das Getraide unrein ist.

Wurfgarn, Wurfnetz, (Fischer) ein kegelförmig gestricktes Netz oder Fischergarn, welches unten am weiten Ende rings am Rande herum mit Bleykugeln versehen ist, wenn es auf gewisse Art ins Wasser geworfen wird, schnell zu Grunde sinkt, und alles, was damit bedeckt worden, beschließt. Dieses Garn muß mit zwölf zwey Zoll weiten Maschen aufgenommen oder angefangen, in die Rundung gestrickt, und sofort nach einander zehen Reihen Maschen über eben dem Modell, worauf man angefangen hat, gemacht werden; hernach nimt man ein um ½ Zoll kleineres Modell, und strickt wieder 10 Reihen darüber, die also nicht so groß sind, als die ersten, und so fährt man fort, immer alle 10 Reihen ein kleiner Modell zu nehmen, daß zuletzt zu unterst solche kleine Maschen entstehen, daß kaum ein kleiner Finger hindurch gesteckt werden kann, und man also damit sowohl kleine, als große Fische fangen kann. Ueberdieses muß während dem Stricken in der zweyten Reihe, nachdem man das Garn angefangen hat, bey jeder sechsten Masche eine Masche eingesetzt, und solches auch in der vierten und sechsten Reihe fortgesetzt werden, zu der dritten und fünften Reihe geschieht dieses nicht, sondern nur immer in einer Reihe um die andre, bis das Garn 8 oder 9 Fuß hoch geworden. Sollen aber nur lauter große Fische darinn gefangen werden, so darf das Modell nur bey jeder funfzehnten Reihe Maschen abgewechselt werden. Dieses Garn muß aus guten dreyfach gezwirnten Fäden bestehen, und wenn es ausgestrickt ist, braun gefärbet werden. Um das äußerste Seil dieses Garns werden, nachdem es weit oder enge, wenigstens 20 bis 25 bleyerne Kugeln, welche wie die Flintenkugeln seyn können, und in der Mitte ein Loch haben müssen, gehängt, jedoch so, daß zwischen jeder ein starker Knoten an das Seil geknüpft werde, damit die Kugeln nicht zusammen rollen. Nach diesem knüpft man etliche Stücke starken Bindfaden, jedes bey 15 Zoll lang, von Fuß zu Fuß mit dem einen Ende an das unterste Seil, woran die Kugeln gebunden sind, mit dem andern Ende aber 18 bis 20 Zoll hoch über denselben an das Garn, welches hierdurch, wenn es nach dem Wurf gezogen wird, rings umher einen Sack oder Bauch bekomt, darein sich die Fische verfangen, die sodann mit leichter Mühe durch den oben am Garn angemachten Strick können herausgezogen werden. Es kann auch dieses Wurfgarn mit einem ziemlich weiten und dreyviertel Zoll dicken Ring gemacht werden, wodurch Bindfäden in gerader Linie durchgehen, die gleichfalls einen Fuß weit von einander geknüpft seyn, oben aber alle zusammen laufen müssen. Wenn nun das Netz wie das vorige ausgeworfen, und wieder mit dem Seil zurück oder heraus gezogen wird, so läßt man den Ring hinab zu den Kugeln rollen, welcher denn die Fische in die Höhe des Garns treibt, selbst aber bis hinab zu den Kugeln fällt, und also das Garn in Gestalt eines Beutels zuschließt, daß also kein Fisch, er müßte denn gar zu klein seyn, heraus kommen kann. Wenn man diese zwey Garne werfen will, so machet man an das Ende, wo man zu stricken angefangen, ein Seil von etlichen Ellen lang, an das andre Ende wird eine Schleife angeknüpft, wodurch man einen Arm durchstecken kann. Darauf faßt man mit eben der linken Hand, ungefähr 2 Fuß hoch von den Bleykugeln, das ganze Netz zusammen, daß die Kugeln zu unterst kommen, den dritten Theil aber von diesem Netz ergreift man mit der rechten Hand, und schlägt es über die linke Achsel hinüber. Wenn nun das Garn so gehalten, und an den Ort des Auswerfens gebracht worden, so drehet man sich erst auf die linke Seite, aber alsbald wieder zurück auf die rechte, nur daß man den Schwung bekomt, und schleudert das Netz soviel wie möglich von sich ab, da es sich denn in einem Zirkel auf dem Wasser ausbreitet, untersinkt, und alles, was es antrifft, gefangen hält. Im Werfen muß man dahin sehen, daß es nicht etwa woran hängen bleibe.

Wurfhaken, ein Haken, den die Matrosen mit der Hand von den Wänden und dem Boegspriet werfen, wenn man entert. Sobald derselbe irgend auf dem feindlichen Schiffe fasset, haalen sie das Tau, so an demselben ist, bey, und so nähern sie sich dem geenterten Schiffe. Bey dem Ueberspringen sucht man sich des Verkastels zu bemächtigen.

Wurfschaufel, (Landwirthschaft) eine hölzerne Schaufel, womit die ausgedroschenen Körner ausgewurft werden. Insgemein nehmen zwar die Dreschr die ordentlichen Kornschaufeln dazu, womit man sonst das Getraide auf den Böden zu wenden pfleget, allein diese taugen nicht so viel als die kurzen Wurfschaufeln: denn je kürzer die Schaufeln sind, desto reiner wird das Getraide gewurft.

Wurfspieß, Wurfpfeil, Fr. Javelot, ein Handgewehr, dessen Schaft ungefähr drey Fuß lang und ziemlich dick, und wenn es zum Ernste gebraucht werden soll, vorne mit einem Eisen gespitzt ist. Es wird bey den morgenländischen Völkern zu Pferde geführet, und aus der Hand geworfen

worfen. Die Türken, die damit überaus fertig werfen, nennen es Gerid, und die Afrikaner Assagaie.

Wurf thun, (Schifffahrt) einen Wurf mit dem Wurfhaken nach einem Schiff thun.

Wurfwelle, (Schifffahrt) der Schlag, den das Schiff von einer Welle bekomt.

Würgen, nennen die Elbschiffer, sich von einer Sandbank loß machen, welches oft mit vieler Mühe geschieht.

Würgen, (Feuerwerker) die Hülse einer Rakete, nachdem sie gewickelt ist, mit Bindfaden an dem einen Ende zusammenziehen und nachher mit Zwirn zusammenbinden. Auch die schon gefüllte Rakete wird auf die nämliche Art mit Bindfaden zugezogen, und mit Zwirn gebunden.

Würgenpfahl, Würgeknippel, (Maurer) der Knüttel, womit der Rüststrick an den Rüststangen (s. beydes) angewürget und zusammengebunden wird.

Würkeisen, Fr. Bontoir, (Lohgerber) so wird oft das Schabeisen (s. dieses) genannt.

Würken, s. Weben.

Würker, s. Weber.

Wurm, groser, soll ehedem ein schwedisches Schiff von einer fabelhaften Größe in der nordischen See gewesen seyn.

Wurmstein, Fr. Tubilite de Vers, weiße oder aschenfarbene, krumme, in einander geflochtene Röhrchen, oder Häuser der Seewürmer.

Wurmzange, s. Feuer- oder Schmidezange.

Wurp, angewachsenes, angeworfenes Land.

Wurst, (Bäcker) ein walzenartiges Stück Semmelteig, woraus die Semmeln gebildet werden. Von einer solchen Wurst wird soviel abgerissen oder abgeschnitten, daß daraus zwey Hellinge (s. diese) Semmel, jeder mit dem Daumen einer Hand gebildet werden können.

Wurst, (Schlächter) ein gefüllter Darm, welcher mit allerley eßbaren Sachen gefüllt wird, und entweder gebraten, gekocht, oder geräuchert gegessen wird. Von diesem Gefüllten bekommen die Würste auch verschiedene Beynamen, als: Bratwürste, Hirnwürste, Leberwürste, Blut- oder Schweißwürste, Knackwürste, Cervelatwürste u. s. w.

Wurst, (Wasserbau) Dieses sind nichts anders, als Faschienen von gleicher Dicke. Man leget nämlich eine so lange Reihe der dünnsten Reiser neben einander hin, als man für nöthig befindet, die Wurst zu verlängern, und deren werden so viele neben einander geworfen, als eine Dicke von 6 bis 7 Zoll erfordert. Hierauf bindet man diese Reiser mit Bindweiden von 9 Zoll zu 9 Zoll Zwischenraum vest zusammen, und die Würste sind zum Gebrauch fertig. Aus solchen Würsten werden nun die Faschienenbündel zum Ausfüllen eines Packwerks verfertiget. Damit ein solches Bund seine erforderliche Dicke bekomme, so pflegt man einen eisernen Ring bey der Hand zu haben, der in der Mitte ein Gewinde und an beyden Enden zwo Handhaben hat, womit man die zusammengelegte Probebunde umspannet und bestimmt, wie viel Würste zu einem Faschienenbunde gebraucht werden. Die Würste werden schichtweise zusammengelegt, und durch Pfähle, welche eingeschlagen werden, mit einander verbunden.

Wurstbiegel, (Schlächter) ein aus Messing, Horn, oder Holz verfertigter Ring mit einem kleinen Griff, vermittelst dessen das Wurstgefülle in die Därme gedruckt wird.

Wursthorn, ein Stück Horn, womit die Würste anstatt des Biegels auch gefüllt werden.

Wurstsattel, s. Englischer Wurstsattel.

Wurstschlitten, eine Art Rennschlitten, sie sind niedrig, und haben ihre Benennung von einem Balken oder schmalen Verschlag von Brettern, der sich in die Länge der Kuffen hin erstreckt, und mit Polstern gefüttert ist, um desto bequemer darauf zu sitzen. Man hat auch dergleichen Wagen, die man Wurstwagen nennet, die oft statt der Räder zwo große runde Walzen haben, um damit in den Lustgärten herum zu fahren, welche die Fußstapfen der Pferde gleich wieder eben machen.

Wurststein, Fr. Pophyre boudingue, ein Hornstein oder Kiesel, welcher rothe und weiße Flecken unter einander hat, als wie ein Stück von einer Preßwurst. An dem Englischen Wurststein, engl. Puddingstone genannt, aber findet man nichts Rothes, sondern braune und weißliche Flecken. Alle dergleichen Steine, wenn sie vest sind, nehmen eine schöne Politur an. Bey manchen aber bestehen die rothen Flecken aus einem milden rohen Eisenstein, welcher mit Quarzkörnern vermengt ist. Diese taugen nichts.

Wurst stopfen, (Schlächter) das Kleingemachte, so zu einer Wurst gehöret, vermittelst eines Biegels in die Därme einstopfen. Der Schlächter zieht nämlich das Ende der Därme über einen Ring, daß sich dadurch die Därme erweitern, und stopft alsdenn sehr bequem das Kleingehackte ein. Nachdem er einigemal hineingestopft hat, so zieht er die Wurst durch die Hand, damit das Gefüllte weiter herunter in den Darm sich begebe. Beyde Enden werden gemeiniglich mit einem kleinen Speilchen zugespeilt.

Wurstwagen, ein Wagen, der noch in einigen Gegenden auf Jagden gebrauchet wird, weil darauf viele Personen sitzen können. Er hat in einiger Entfernung zwey Chaisekasten, worinn die Damen sitzen, und zwischen diesen Kasten ist in der Mitte des Wagens nach seiner Länge ein schmales Brett, so gepolstert ist, worauf die Mannsleute hinter einander wie auf einem Sattel sitzen.

Würtenbergischer Heber, (Mechanik) ein Heber, der zwey gleiche Schenkel hat, die unten etwas krumm gebogen sind. Es hat ihn ein Bürger zu Stuttgard, Johann Jordan, erfunden, er soll dadurch das Wasser 54 Fuß hoch gebracht haben.

Wurth, Wurthland, (Deichbau) ein in alten Zeiten höher aufgefahrnes Stück Landes, welches gewisse Deich- und Seefreyheiten hat.

Wurthland, ſ. Wurth.

Würze, (Brauer) das Bier, wenn es gekocht, aber noch kein Hopfen darzu gekommen iſt.

Wurzelfarbe, ſ. Nußfarbe.

Würzmühle, ſ. Pfeffermühle.

Würztrog, (Brauer) ein geraumer ausgearbeiteter eichener Trog, welcher unter dem Meeſchbottig in der Erde ſteht, damit aus dem gedachten Bottig, wenn der Zapfen daraus gezogen iſt, hierein die Würze laufen kann.

Wüſte. (Schlächter) So nennt derſelbe das Nierenſtück bey einem Hammel.

Wüſte Gerinne, ſ. Freygerinne.

Wüſtung, (Ackerbau) unbearbeitete Felder, die mit Holz angeflogen, oder mit Gebüſche bewachſen, aber vormahin gebauet geweſen ſind. (ſ. auch Laite)

X.

X, der drey und zwanzigſte, und wenn das lange j mit gerechnet wird, der vier und zwanzigſte Buchſtabe im Alphabeth. Die Abkürzung Xer. oder Xr. bedeutet Kreuzer, und Xthl. ein Kreuzthaler.

Xanxus, eine Art großer Muſchelſchaalen, von der Geſtalt, wie diejenigen, womit man die Tritonen zu malen pfleget. Die Holländer laſſen ſolche bey der Inſel Zeilon und an der malabariſchen Küſte bey dem Königreiche Travenkor ausfiſchen, und verkaufen ſie hernach in Bengola, wo man ſie zerſchneidet und Armbänder daraus machet.

Xebecken, (Schiffsbau) eine Art von Barken in Spanien und Portugal. (ſ. Schebeck) Eine kleinere Art nennet man Xebekin und Schebekien.

Xyſtus, (Baukunſt) war bey den Griechen eine bedeckte Säulenlaube oder Galerie, worinn die Kämpfer ihre Uebungen hielten. Der Boden dieſer Galerie war ganz glatt, gerade und eben. Einige machen einen Unterſchied unter Xyrus und Xyſtus, und wollen unter erſterm eine bedeckte Galerie, worunter die Kämpfer bey ſchlechtem Wetter gekämpft hätten, unter dem letztern aber eine himmelloſſene Kampfgalerie verſtehen, worinn bey gutem Wetter gekämpft worden wäre. Einige verſtehen unter dem erſten Wort auch lange Gänge in den Gebäuden, z. B. die Kreuzgänge in den Klöſtern.

Y.

Y, der vier und zwanzigſte Buchſtabe, und wenn das lange j dazu gerechnet wird, der fünf und zwanzigſte im Alphabeth. Wenn auf dem franzöſiſchen Gelde ein Y ſteht, ſo zeigt es an, daß der Münzort Bourges ſey.

Yacht, ſ. Jagd.

Yard, Jard, oder, wie es ausgeſprochen werden muß, Gerd, 1) ein engliſches Längenmaaß, welches nach dem königlich franzöſiſchen Fußmaaße 404 Linien, oder, welches einerley iſt, 2 Fuß 9¾ Zoll hält, und alſo um 10 Zoll kürzer iſt, als die pariſer Elle, da hingegen ſie um ein Drittel länger iſt, als die amſterdammer und brabanter Elle, indem eine engliſche Yard 1⅓ amſterdammer und brabanter Elle thut, und die hamburger Elle um ⅓ übertrifft, da 1 engliſcher Yard 1⅓ hamburger Elle ausmacht; wie ſie denn auch um 14⅝ leipziger Zolle länger iſt, als die leipziger Elle. Nach dem genueſiſchen Längenmaaße macht ſie 3¼ Palme aus. 2) Yard iſt auch in England eins von den Maaßen zum Feldmeſſen: 30 Acker, jeder von 40 Quadratruthen, machen ein Yard, und 100 Yards eine Hide.

Yeux de Perdrix, Fr. ein halbſeidner und halbwollner ſajonirter und geblumter Zeug, der zu Amiens gewebet wird. Er iſt anderthalb Fuß nach dem franzöſiſchen Maaßſtabe breit, und etwas über 20 Ellen lang.

Yonken, (Schiffsbau) chineſiſche große Schiffe, die ſowohl zum Handel, als auch zum Kriege gebraucht werden. Sie ſind ſehr hoch von Bord, kurz und bauchigt, vorne ſpitziger als hinten, haben keinen Kiel, einen flachen Boden, und ſtürzen leicht um. Das Gebäude hat verſchiedene Abtheilungen, welche ſo dicht ſind, daß, wenn eine leck iſt, die andre doch trocken bleibt. Man verwahret ſie mit Kalk, der klein gemacht iſt, und mit Werg von Bambus in einen Teig verwandelt wird. Sie haben darinn Waſſerbehältniſſe und Galerien auf beyden Seiten; ferner ein ganzes Verdeck, ſo ſtehen bleibt, und ein anderes von Planken drüber, ſo weggenommen werden kann. Ueber dem letztern erhebet ſich die Hütte des Schiffsherrn in Mannshöhe. Die Pflicht fängt niedriger an, als das Verdeck, und ſteht über beyde. Auf demſelben iſt eine Hütte für die Offiziere, welche ihre buntbemalte Schilder und Rondartſchen herum hängen. Die Piken werden rund um den Bord gepflanzet, und ſind außen zu ſehen. Die Kaufmannsyonken tragen bis 700 Laſten. Die Kriegsſchiffe, die ſowohl auf den Flüſſen, als auf der See fahren, haben eben einen ſolchen Bau, führen aber ſelten über hundert Laſten. Sie haben eine große Vorder- und Hinterpflicht, darauf die Soldaten und einige Stücke ſtehen.

hen. Ihre Bemannung pflegt stark zu seyn. Ihr Mastwerk ist ein großer und ein Vordermast, beyde ohne Mars. Statt der Wände dienen zwey oder drey Taue, welche den Stags (s. diese) gleich sind. Ihre Seegel sind von Rohrrinden mit Blättern von Bambus so wohl verbunden, daß kein Wind durch kann. Sie haben keine Seegelstangen, sondern sind mit Stricken an den Mast gebunden, welche oben über eine Rolle gehend sich allda endigen, dadurch das Seegel aufgehisset wird. Auf dem großen Maste steht ein Wetterhahn, wie eine Pyramide, und unter derselben hängt ein Schweif, der andeutet, wo der Wind her komt. Die großen führen 280 Tonnen, Mast, Seegel und Tauwerk ist alles sehr plump. Die Maste sind bloß Stücken Bäume, davon nur die Rinde abgeschabet ist; der große raget drey Ruthen über das Verdeck, an jedem sind zwey Stags von Büffen; die Seegel von Matten von 6 zu 6 Fuß mit einem Stücke Bambus verstärket, laufen längst ihrem Mast herunter, und sollen auf dem Verdeck wie ein Fächer zusammen. Die Kabel sind inegemein von Schilf gedrehet, und die Anker hölzern mit zwey Spitzen am Kreuz statt der Schaufeln. Sie fassen und halten gut. Die Chineser nennen diese ihre Kriegesponken Soun, denn Ponk ist eine verdorbene Aussprache.

Yu, eine Pflanze in China, und vornehmlich in der Landschaft Quangsi, woraus die Einwohner einen vortrefflichen Zeug zu weben wissen, der noch köstlicher als Seidenzeug ist. Es scheint, daß solche mit dem kriechenden Gewächse Ko in der Landschaft Fockyen einerley sey, woraus das nesseltuchartige Gewebe Kopu verfertiget wird, welches die Chineser, seiner Leichtigkeit und Kühle wegen, so gern im Sommer tragen.

Yu, Yusche, ein Edelgestein, welcher in China, in der Landschaft Schansi, aus den Bergen komt, und daselbst in hohem Werthe gehalten wird. Er sieht einem Achate oder Jaspis gleich, nur daß er etwas durchsichtiger ist, und mit lichter himmelblauer Farbe weißlicht spielt. Man machet Petschafte daraus.

Yusche, s. Yu.

Z.

Z der fünf und zwanzigste, und wenn man das lange j dazu rechnet, der sechs und zwanzigste und letzte bestimmte Buchstabe im Alphabeth. Wenn auf dem französischen Gelde ein Z stehet, so ist der Münzort davon Grenoble. Die beyden Buchstaben Z. B. bedeuten eine Abkürzung der Redensart Zum Beyspiel, sonst Z. E. Zum Exempel.

Zächer, das Wasser, so bey Salzbergwerken in Ungarn auf die Sohle geschlagen wird.

Zäckchen, Fr. Engrelure, eine Art sehr schmaler weißer Spitzen, welche auf dem Kleppelküssen, wie die anderen Kanten und Spitzen, durchs Kleppeln gemacht, und gemeiniglich vorne an die Kanten angenähet werden, um denselben ein besseres Ansehen und mehrere Breite zu geben, weil sie gemeiniglich vorne Zacken haben, wovon sie auch den Namen erhalten. Man bessert auch damit Spitzen aus, die an den Kanten vorne abgestoßen sind. Damit sie sich zu den Spitzen schicken, so werden sie von verschiedenen Arten und Mustern gemacht. Die allerbreitesten sind nicht über einen Queerfinger breit. Man besetzet auch damit Halskrausen, Halstücher, Aermel, Manschetten u. dgl.

Zacken der Gabel, s. Gabeln schmiden.

Zackenlinie, (Kriegesbaukunst) eine neue Art, einen Paß oder ein Lager zu verschanzen. Sie ist vom Herrn de Clairac angegeben worden, und besteht aus rechtwinklichten Redans oder Sägenwerken, von welchen immer eins hinter dem andern, so wie sie sich von dem Ende der zu flankirenden Linien entfernen, dergestalt angebracht ist, daß das Flankirende dadurch vervielfältiget und nachdrücklich gemacht wird.

Zackenwalze, Stachelwalze, (Ackerbau) eine gemeine schwere Walze, (s. diese) die rund herum mit schweren Zinken oder eisernen Zacken, die pyramidenweise und eckigt geschmidet, und noch länger als die Eggenzinken sind, versehen ist, wodurch man das gröbste und knolligte Land klar machen kann.

Zackern, (Ackerbau) heißt an einigen Orten die Furchen, Rainen und Steine zwischen den Aeckern einpflügen, überhäufeln und verdecken. Dem Nachbar seinen Acker abzackern heißt, von demselben etwas abpflügen.

Zaejies, eine persische kleine Silbermünze. Es ist ein halber Mamoudi. (s. diesen)

Zagel, (Eisenhütten) das Stück oder der vierte Theil des gar gemachten und wieder durchs Feuer angefrischten Teuls, welcher vermittelst des Setzeisens und großen Schmidehammers vom gewärmten Stücke geschrotet worden.

Zähe, Fr. menue, (Hüttenwerk) bedeutet klar und fein. Als zähes Häuptel, zäher Schlamm, ist subtiles Häuptel, oder nach der gemeinen Aussprache Hedel, und feiner klarer Schlamm, und wird dem Röschen entgegen gesetzt. Zähe, Zähigkeit ist ein gutes Merkmal an dem Eisen.

Zäher Schlamm, Fr. limon de mine menu, (Hüttenwerk) das kleinste und zarteste Erz wie Staub, welches im Puchwerke ab- und mit dem Wasser am weitesten fortgeht, und im letzten Schlämmgraben und Sumpfen sich setzet.

Zähes Häuptel, zähes Hedel, Fr. Mine bocardée menue, das im Puchwerk fast wie Mehl klein gepuchte Erz.

Zähgerinne der Puchwerke, das äußere Gerinne eines Puchwerks, so neben dem Sümpel liegt, und wodurch sich das Schlieg mit dem Wasser bey dem Puchen fortwäschet.

Zahl. 1) in der Fischhandlung werden 110 Platteis- oder Halbfische so genennet. 2) bey der Spinnerin wird eine Zahl genennet, wenn auf der Zählweife zehen Gebinde, deren jedes 40 Fäden hält, oder auf der Handweife zwanzig Gebinde, deren jedes 20 Fäden hält, geweifet werden, daß also 400 Fäden auf eine Zahl gehen. Zwo solcher Zahlen machen einen Strehn, und 12 Zahlen ein Stück. Gemeiniglich wird nur das grobe Garn zahlweise geweift, weil es sich nicht so gut wie das feine in kleine Stücken zusammen legen läßt.

Zahlbar, (Handlung) wenn die Zeit eines Wechsels verflossen ist, daß er bezahlt werden soll.

Zähler. So nennt man den Arbeiter in den Schieferfteinbrüchen, der den Schiefer sortiret, und in Haufen setzet.

Zählerin, (Papiermacher) eine Arbeiterin, die dazu bestimmt ist, das Papier zusammen zu legen, und es in Rieß zu bringen. Es sind allemal die geschicktesten Saalarbeiterinnen, die man zu dieser Arbeit bestimmt, und die das beste Gesicht haben, damit sie die Arbeit der Ausschießerin noch einmal prüfen können. Diese Arbeiterinnen tragen die Tagwerke der Ausschießerinnen auf eine Tafel, indem sie alle Sorten besonders setzen, die die Ausschießerinnen abgesondert haben; und wenn sich das Papier wohl ausgeschossen findet, so wird es in Bücher zu 24 Bogen gelegt. Zu dem Ende werden die aufgebrochenen Bogen genommen, nochmals untersuchet, und auf den linken Arm niedergelegt. Wenn es 24 Bogen sind, so werden sie nochmals untersuchet, nämlich alle diese Bogen werden zusammen geschüttelt, daß nichts Fremdes zwischen den Bogen bleibt, und geordnet, daß sie gleich werden. Man giebt einen Strich mit dem Daumen in der Mitte des untern Theils von dem Buch Papier, daß es in der Mitte nach seiner Breite zusammengelegt wird.

Zahlpfennige, s. Rechenpfennige.

Zahlwoche, in der Handlung auf den Messen zu Leipzig und Frankfurth an der Oder die letzte Woche der Messe, da alle Wechsel verfallen und bezahlt werden müssen.

Zahme Erze, (Bergwerk) diejenigen metallischen Erze, die sich nach der bekannten Methode insgemein zu Metallen schmelzen lassen, als Silber, Kupfer, Bleyerz, u. s. w.

Zahn oder Zain, Fr. Metal vierge ou natif enbranche, die Zacken gediegenen Metalls, die auf dem Erze heraus stehen.

Zahn, (Mühlenbau) an einem Stirnrad derjenige Theil, mit welchem es in ein Getriebe eingreift. Es hat Zahn und Getriebe einen fast unschätzbaren Nutzen bey Mühlen, Wasserkünsten, Uhrwerken, Hebezeugen und dergleichen, worunter eines der bekanntesten die Winde ist. Ob sich nun wohl durch Zahn und Getriebe, wenn man es vielfältig mit einander versetzet, nach der Theorie mit der allerwenigsten Kraft eine unglaubliche Last bewältigen und gewinnen ließe, so ist solches in der Ausübung doch nicht thunlich, weil dadurch so gar viel von der Zeit verloren gehet. Zu geschweigen, daß dieses auch eines der kostbarsten Stücke in der Mechanik ist, und überdieses noch zuletzt alle Last einem einzigen Zahn oder Triebstock anvertrauet werden muß. Es werden aber die Zähne der Räder an dem Umkreis entweder eingesetzt, oder darein geschnitten. Wie ihre Stärke und Höhe nach dem Vermögen, so die Maschiene haben soll, einzurichten, und wie ein Zahn gehörig abzutheilen sey, findet man durch die Berechnung der Leist mit der Kraft. Wenn die Zähne nicht eine besondere Figur haben, so vermehren sie durch das Reiben an einander, oder an den Stücken der Trillinge den Widerstand, den die Last der bewegenden Kraft machet, nicht wenig, daher muß die Figur der Zähne so beschaffen seyn, daß sie nicht den geringsten Widerstand in der Bewegung machen, und es ist gefunden und bewiesen worden, daß eine Runzdung nach einer Epicycloide die beste sey.

Zahn, (Nagelschmid) kleine zerschrotene Eisenstäbe, aus welchen nunmehr die Nägel geschmidet werden können.

Zahnbürste, (Bürstenmacher) eine kleine Bürste von schwarzen oder weißen Ziegen- oder Pferdshaaren, oder auch von beyden Farben vermischt, in Knochen oder Elfenbein mit Draht eingezogen, an einem dergleichen Stiel. Das Einziehen der Borstenbündel mit dem Messingdraht muß sauber geschehen, weil der Stiel keine Bedeckung erhält, sondern der Draht frey zu sehen bleibt.

Zähnchens, s. Spitzen.

Zähne der Kämme schneiden. (Kammmacher) Nachdem die Zähne eines Kammes mit dem Riß (s. Kamm machen) vorläufig vorgezeichnet worden, so wird die Hornplatte in eine hölzerne Kluppe (s. diese) eingespannt, so daß solche geneigt darinn liegt, und der ganze Theil der Hornplatte, worinn die Zähne nach ihrer ganzen Länge ausgeschnitten werden sollen, vor der Kluppe vorsteht. Grobe und weite Zähne werden bloß mit dem Schneideeisen (s. dieses, Kammmacher) aus freyer Hand und nach dem Augenmaaße eingeschnitten, feine Zähne aber mit einem Rumpel gerumpelt. (s. beydes) Im Einschneiden der Zähne bewegt man das Instrument nicht senkrecht, so daß es von der Spitze des Zahns bis zum Felde des Kammes hinauf einschneidet, sondern es wird das Werkzeug horizontal bewegt, und da die Kammplatte beynahe auch horizontal bevestiget ist, so richtet er die Säge gleich von dem Felde des Kamms nach den Zahnspitzen zu. Da aber die Hornplatte, wie gedacht, in der Kluppe schräge gerichtet ist, und das Schneideeisen bey dem Schneiden beym Sägen horizontal geführet wird, so wird zwar jeder Zwischenraum zwischen zwey Zähnen auf einer Seite des Horns ausgeschnitten, aber auf der andern Seite bleibt neben dem Felde der Kammplatte ein keilartiges Stück stehen. Der Kammmacher muß daher die Hornplatte in der Kluppe umdrehen, und auf der andern Seite mit dem Schneideeisen wiederschneiden, (s. dieses) wodurch das keilartige Stück zwischen den Zähnen zwar ausgeschnitten wird, allein es bleibt doch noch ein kleiner Höcker auf dem Grunde ste-

hen

hen, der auf beyden Seiten schräge ist. Dieserhalb muß der Kammmacher zwischen zwey und zwey Zähnen mit dem Schneideeisen gründen. (s. dieses, Kammmacher) Zu einem weitzähnigen Kamm muß ein starkes und dickes, zu einem engzähnigen aber ein dünnes Schneideeisen gewählet werden. Nachdem die Zähne eingeschnitten sind, so müssen sie, da sie noch gleich dick sind, nun auch zugespitzt werden. Grobe und weite Kämme werden mit der Spitzfeile zugespitzt, die statt der Hiebe nach der Breite scharfe Rämmel oder Kerbe hat. Jeder Zahn wird auf jeder Seite des Kammes zweymal gespitzt, nämlich erst auf der linken Seite des Zahns, oder auf dem Finger, und hernach auf der rechten Seite, oder auf dem Unterhalter, (s. diesen) und beydes geschieht, wie gedacht, mit der Feile. Diese Benennung, auf dem Finger und Unterhalter feilen, hat ihren Ursprung daher genommen, weil der Kammmacher, wenn er einen Zahn auf der linken Seite mit der Feile spitzet, den benachbarten Zahn mit einem Finger der linken Hand zurück bieget, damit er ihm nicht beym Feilen hindertlich ist. Spitzet er ihn aber auf der rechten Seite, so kann er den Finger der linken Hand nicht so bequem anbringen, er nimt daher den Unterhalter in die linke Hand, und biegt hiemit den benachbarten Zahn zur rechten zurück. So werden nun beyde Seiten eines Kammes gespitzt. (s. Kamm machen)

Zahneinguß, (Goldschläger) ein starkes viereckigtes Eisen mit einem eisernen Handgriff. In dem starken Theil dieses Instruments ist auf einer Seite eine viereckigte Aushöhlung, worein das geschmolzene Metall gegossen wird. Man findet bey dem Goldschläger dergleichen von verschiedener Größe. Bey den gewöhnlichen ist die Vertiefung etwa einen Fuß lang und 1 Zoll breit und dicke. Ehe man das Metall eingießt, macht man den Einguß heiß, und beschmieret die Aushöhlung mit Talg, damit das flüßige Metall nicht in die Zwischenräume des Eisens eindringe.

Zahneisen, (Bildhauer) ein gewöhnlicher Meißel, der statt der Schneide 5 bis 7 kleine Zähne hat, womit derselbe die einzelnen Theile einer Figur anleget.

Zahnen die Figur, (Bildhauer) wenn er jede Kante des aus dem Groben gearbeiteten Theils einer Figur mit dem Zahneisen (s. dieses) abnimt, nach dem Tasterzirkel genau nach dem Modell bestimmt, und seiner Figur Genauigkeit und Annehmlichkeit giebt.

Zahnhammer, (Eisenhammer) ein halber Zentner schwerer Hammer, der vom Wasser in Bewegung gesetzt wird, auf dessen Bahn ein kleines schmales Stück nach der ganzen Länge der Bahn vorsteht, womit das Krauseisen (s. dieses) geschmidet wird. Der Hammerschmid lenket die starken Eisenstäbe so lange unter diesem Hammer, bis sie die bestimmte Dicke haben, und der Hammer schlägt ohne einiges anderes Zuthun mit seinem vorspringenden schmalen Stück auf der Bahn das Eisen krause.

Zahnhobel (Stuhlmacher) Dieser Hobel gleicht einem Schlichthobel, (s. diesen) außer daß seine Schneide kleine Zähne hat, womit er zwey glatte Flächen, die er zusammen leimen will, rauh machet, damit der Leim besser hafte, weil durch diesen Hobel lauter feine Furchen entstehen, wodurch eine Fläche an die andere durch den Leim besser angezogen werden kann.

Zahnhobel, (Tischler) ein Hobel mit einer geradlinigten Schneide der Klinge, sie hat Zähne, womit das widerspenstige Holz, nachdem es schon mit dem Schrubhobel behobelt worden, noch abgehobelt wird, damit es hernach desto besser mit dem Schlichthobel abgehobelt werden kann.

Zähnig, wird von den Schafen gesagt, um ihr Alter anzuzeigen, als Zweyzähnig oder Zweyschaufler, so zwey Jahre alt, Vierzähnig oder Vierschaufler, Sechszähnig oder Sechsschaufler u. s. w.

Zähnlein, Zainlein, (Bergwerk) werden die Stängelein oder Zacken gewachsenen Metalles genannt.

Zahnschnitt, Fr. Denteles, (Baukunst) die Einschnitte in einer Platte des Hauptgesimses. Sie werden heut zu Tage auch Kälberzähne genannt, und kommen sonderlich in den vier letzten Ordnungen vor, müssen im übrigen also gesetzt werden, daß der Achsstrich der Säule mitten durch einen Zahn hinweg gehe. Die Breite eines Zahnes ist 3, die Höhe 4, die Breite der Zwischentiefe 2 Minuten eines Moduls, (s. diesen) an der Ecke, wo sie sich um einen Sims herum brechen, komt ein Tannenzapfen oder eine Weintraube.

Zahnsichel, (Dachdecker) eine Sichel mit Zähnen, womit derselbe die Strohschauben bey dem Dachdecken beschneidet.

Zahnsilber, (Silberarbeit) cylindrische oder halbrunde gegossene Gold- oder Silberstäbe, die in einem Zahneinguß gebildet werden.

Zahnspitzfeile, (Kammmacher) eine dreykantige englische feine Feile, die nur auf zwey Seiten Feilenhiebe hat, die dritte Seite ist glatt. Diese Feile spitzet auf jeder Seite des Kamms zwey benachbarte Zähne zugleich.

Zahn, versteinerter, Fr. dent petrifié. Die versteinerten Zähne, die man in der Erde findet, sind Zähne von verschiedenen Land- und Seethieren. Die sogenannten Schlangenzungensteine sind nichts anders, als Zähne vom Cacharias, und Momotovakost ist gleichfalls ein versteinerter Zahn.

Zahrtiegel, Fr. un grand creuset, ein großer Schmelztiegel auf Schmelzhütten, worinn eine ziemliche Quantität von Metall geschmolzen werden kann.

Zain, Zayn, Fr. Lingot, Stangen, welche aus geschmeltztem Metall in einen Einguß gegossen werden.

Zaineisen, Fr. fer crepe, (Eisenhammer) das zu langen Stäben und kraus geschmidete Eisen, auch sonst Knippe- und Nageleisen genannt, wird entweder aus Bruch- oder Prügeleisen unter einem kleinen Hammer ausgerecket, und dienet hauptsächlich zu Anfertigung der Nägel.

Zainen, Zähne, von Messing, (Messingwerk) die schmale Streifen Messingblech, die mit der großen Scheere dieses Werks zerschnitten werden, und woraus hernachmals auf dem Drahtzug der Messingdrahte gezogen wird.

Das

Das Waſſer beweget die Scheere dieſes Werks bey dem Zerſchneiden dieſer Zaine auf folgende Art: der lange Arm ihres beweglichen Schenkels trägt eine eiſerne Stange an einem Gelenk, und die Stange hängt auf eben die Art mit einem ſtarken hölzernen Hebel zuſammen. Der Hebel bewegt ſich auf einem Bolzen in einem Balken des Verbundes der Werkſtätte, und ſein langer Arm reicht bis zu einer Welle mit einem einzigen Zieharm. Bey der Bewegung der Welle, die am Waſſerrade iſt, ſtößt dieſer Zieharm den Hebel zurück, und nöthiget die Scheere, ſich zu öffnen. Allein ein zweyter Mechanismus muß die Scheere zum Schneiden bringen. Dieſes verurſachet eine Prellſtange. Sie iſt über der Welle an den Säulen des Holzwerks in der Werkſtatt des Drahtzuges beveſtiget, und ein Riem vereiniget den obengedachten Hebel und die Prellſtange. Die Prellſtange zieht alſo den Hebel wieder zurück, wenn ihn der Zieharm nach der entgegengeſetzten Richtung gedrucket hat, und die Scheere ſchneidet alsdenn. Die Prellſtange muß von elaſtiſchem zähen Holze ſeyn. Die Scheere ſelbſt iſt mit dem einen Schenkel auf einem Klotze beveſtiget, und auf dieſem beveſtigten Schenkel der Scheere iſt ein Splint oder Haken beveſtiget, der dem Arbeiter auf der Meſſingtafel vorzeichnet, wie er das Blech zwiſchen den Schneiden der Scheere zum Schneiden regieren ſoll. (ſ. Sprengels H. und K. Samml. IV. Tab. V. Fig. XIV.)

Zainen, Fr. creper, (Hammerſchmide) das Zaineiſen ſchmiden.

Zainer. So wird der Meiſter auf den Eiſenhammern genannt.

Zainhammer, Zaynhammer, Fr. Martinet à faire du fer crepè, (Eiſenhammer) ein kleines Hammerwerk, auf welchem Eiſen gezainet, und zu langen dünnen Stäben, ſo wie es die Nagelſchmide brauchen, geſchmidet wird.

Zainſchmid, Fr. forgeron, qui fait du fer crepé, der Arbeiter auf den Eiſenhammern, welcher auf dem Zainhammer das Eiſen kraus ſchmidet, oder zainet.

Zambucks, kleine Schiffe in dem Archipelago, womit Waaren von einer Inſel zur andern übergefahren werden.

Zämmel, Zämer, (Schlächter) das Schwanzſtück an einem ausgeſchlachteten Rind, wenn das Eisbein oder das Bugſtück daran iſt. Man muß es nicht verwechſeln mit dem ſogenannten braunen Zämel, weil es nicht ſo krumigt iſt, als wie daſſelbe, denn ſelbiges iſt aus der dicken Keule das rechte krumigte oder kurze mürbe Fleiſch.

Zampel, Sempel, Cymbel, (Zeug- und Seidenweber) es ſind an dem Zampelzugſtuhl an der einen Seite eine Menge ſenkrechter feiner Bindfäden, deren Anzahl ſich nach der Anzahl der Rahmen- oder Schwanzchorden, (ſ. beyde) richtet: denn jede Rahmchorde wird durch ein langes Auge an eine Zampelchorde angebunden, und damit verknüpft. Unten ſind die Zampelchorden alle gut ausgeſpannt an dem Zampelknippel angebunden. Dieſer Knippel wird mit Schnüren und Schrauben an dem Fußboden der Werkſtätte beveſtiget. Zu dem Zampel gehören noch die Latzen, (ſ. dieſe) womit die Zampelchorden zum Muſter, welches der Zampel hervorbringen ſoll, eingeleſen werden. (ſ. Einleſen zum Zampelſtuhl, auch dieſen Stuhl ſelbſt) Dieſe Latzen werden mit einer Schlange an die Schlangenſchnur (ſ. beyde) beveſtiget. (ſ. auch Ramaßir- und Cavaſinſchnur)

Zampelchorden. So nennt der Leinendamaſtmacher die einzelnen Schnüre des Zampels.

Zampel, falſcher, (Seidenwürker) die Art, wie das Muſter in den Zampel eingeleſen wird, ohne daß es gleich in den rechten am Stuhl angebrachten Zampel geſchieht. Es geſchieht auf einem auf einem Tiſch ausgebreiteten horizontalen Zampel, das iſt, es werden ſoviel Zampelſchnüre, als in dem wirklichen Zampel am Stuhl nothwendig ſind, auf einem Tiſch Douzainenweiſe (ſ. dieſes) ausgebreitet, daß die Enden der Schnüre an einer Latte neben einander angebunden ſind. Dieſer Stab, der auf dem Tiſch liegt, iſt mit Schnüren an beyden Enden und Gewichtern an dem Tiſch beveſtiget, daß ſolcher unbeweglich liegt. Wenn jede Douzaine zuſammen in einem Knoten an dem Stab angebunden iſt, und ſie neben einander liegen, ſo wird an jede Douzaine ein Gewicht angebunden, das vor dem Tiſch an einer Schnur herunter hängt. Unter dieſen ſämmtlichen Zwirnsfäden liegt in der Mitte des Tiſches ein ſogenannter Kamm oder Leite, worauf ein Stück von eben dem Patronenpapier, worauf die einzuleſende Patrone gezeichnet iſt, aufgeklebet wird. Auf jeder Linie, die auf dieſem aufgeklebten Patronenpapier nach der Länge geht, ſteckt eine Nadel, und zwiſchen zwey und zwey benachbarte Nadeln legt man jederzeit einen Faden des gedachten Zwirns aus den Douzainen, und zwar nach derjenigen Ordnung, in welcher dieſe Zwirnsfäden auf einander folgen. Unter den Kamm werden noch ein paar Leiſten geleget, und dadurch jener erhöhet, und zwiſchen den Kamm und die Leiſten wird die Patrone geleget. Die Patrone wird dergeſtalt gelegt, daß die Linien des auf dem Kamm aufgeklebten Patronenpapiers genau mit den Linien der Patrone zuſammen fallen, daher haben auch die auf den Kamm gelegten Zwirnsfäden eben den Gang, den die Linien der Patrone nach ihrer Länge nehmen, und neben jeder Linie der letztern liegt ein Zwirnfaden aus einer der Ordnung nach treffenden Douzaine. (ſ. Einleſen zum Zampelſtuhl nach engliſcher Art) Es iſt eine engliſche Erfindung, die in Deutſchland auch noch nicht gänzlich im Gebrauch iſt. Man kann ohne Unbequemlichkeit das Muſter einleſen, ohne den wirklichen Zampel vom Stuhl abzunehmen, und ſehr leicht können die eingeleſenen Latzen an den rechten Zampel gebracht werden, wie man an dem angeführten Ort mit mehrern nachſehen kann. Dieſe Art Zampel hat den Nutzen, daß der Stuhl mit dem rechten Zampel bis auf den letzten Augenblick kann gebraucht werden, wenn der falſche Zampel angebracht wird.

Zampelbaken, (Seidenmanufaktur) ein eiſerner Haken oder eine Klammer, womit die verſchiedenen Theile der Latzen an dem Zampel eines Broſchirſtuhls oben beveſtiget werden, damit ſie, wenn ſie nicht gebraucht werden, nicht herunter rutſchen. Denn da bey dem Broſchiren der ſo vielerley Farben und Schattirungen eine große

Menge

Menge Latzen eingeleſen werden müſſen, (ſ. Broſchiren) ſo iſt der Broſchirer genöthiget, ſolche zu theilen, damit ſich der Ziehjunge nicht verirre, und damit ſie von ihrer Schwere nicht herunter gedrückt werden, ſo wird ein jeder Theil der Latzen, die nicht eben gezogen werden, durch dieſen Haken an dem obern Ende des Zampels beveſtiget. Der Haken iſt als ein S von ſtarkem Eiſendraht gebogen, und in die eine Krümmung wird der Theil der Latzen geleyt, die andre Krümmung aber wird oben in den Zampel eingehakt, dadurch veſt gehalten und in Ordnung erhalten.

Zampelknüppel, ſ. Zampelſtock.

Zampelſtock, Zampelknüppel, (Zeug- und Seidenmanufaktur) der Stock oder Knüppel, der unten am Boden der Werkſtätte neben dem Zampelſtuhl (ſ. dieſen) mit Schnüren und Schrauben beveſtiget iſt, und an welchen die unterſten Enden der Zampelſchnüre beveſtiget werden. (ſ. Zampel)

Zampelſtuhl des Seidenwirkers. Dieſer gleicht in allem dem Kegelſtuhl, (ſ. dieſen) denn er hat Rahmchorden, die auf dem Tafelbrett liegen. An jeder Rahmchorde werden ſoviel, als nöthig iſt, Arkaden angebunden, welche nach einem ſpitzen Winkel durch die Löcher des Harniſchbrettes gehen. Unter dem Harniſchbrett hängen die Harniſchletzen an den Arkaden, an welche ſie geknüpft ſind, in deren Mitte die Mailons (ſ. dieſe) hängen, wodurch der Kettenfaden geht. Die Unterletzen der Harniſchſchnüre tragen eine Bleyſchnur mit einem Bleygewicht, und halten die Schnure in ſenkrechtem Stande. Dieſes alles hat dieſer Stuhl mit dem Kegelſtuhl gemein, nur anſtatt der Kegel iſt hier der Zampel zum Zuge angebracht. Er iſt an der einen Seite des Stuhls angeſpannt beveſtiget. Oben vereinigen ſich ſeine Enden durch ein Auge oder eine Schleife mit einer Rahmchorde, und unten ſind die Enden an dem Zampelknüppel (ſ. dieſen) beveſtiget. Das Muſter wird in den Zampel (ſ. Einleſen zum Zampelſtuhl) mit Latzen eingeleſen, und an der Seite des Zampels iſt die Kavaſine (ſ. dieſe) mit ihren Schlangenſchnüren und Schlange, (ſ. alles dieſes und Zampel) woran die Latzen beveſtiget werden. (ſ. Spreng. H. u. K. Samml. XIV. Tab. VII. Fig. IX.)

Zampelſtuhl des Zeugmachers, ein Weberſtuhl, worauf geblümte wollene Zeuge, deren Umriſſe rund und groß ſind, gewebet werden. Das Geſtelle dieſes Stuhls gleicht in allem dem Weberſtuhl eines andern Zeuges, und hat nur folgende Abweichungen: Der Kettenbaum nämlich liegt nicht, wie bey den übrigen Zeugmacherſtühlen, oberhalb dem Geſtelle, ſondern unterwärts, weil für die Poile über demſelben noch ein anderer Baum angebracht werden muß. Er iſt nämlich der vielen Schnüre wegen, die in demſelben vorhanden ſind, und welches der Harniſch (ſ. dieſen) genannt wird, länger, und hat übrigens alle Theile eines Kegelſtuhls. (ſ. dieſen) Denn es befindet ſich in demſelben der Harniſch mit ſeinen Rahm- oder Schwanzchorden, nur daß außerdem noch an der Seite anſtatt der Kegel der Zampelzug durch den Zampel (ſ. dieſen) angebracht wird. Dieſer Zampel zieht durch ſeine Zampelſchnüre hier an dieſem Stuhl die Schwanzchorden, dieſe die Harniſchſchnüre, und mit dieſen die in denſelben befindlichen Kettenfäden, welche bilden ſollen. Geſetzt alſo, eine Latze wird mit den darein geleſenen Zampelſchnüren gezogen, ſo ziehen alle die Zampelſchnüre auch ſoviel Rahmchorden, und alle dieſe Rahmchorden ziehen alle mit ihnen verbundene Arkaden (ſ. dieſe) und Harniſchſchnüre mit ihren Kettenfäden, und bilden die Stellen, die ſie bilden ſollen. Da auf dieſer Art Stühlen beſonders wollener Damaſt gemacht wird, wo der Grund einen Kieper hat, und die Kettenfäden ſowohl in den Harniſchſchnüren, als auch Schaftenlitzen eingeleſen ſeyn müſſen, ſo haben die Schäfte dieſes Stuhl lange Augen, damit die Kettenfäden in denſelben, wenn ſie gezogen werden, ſich in die Höhe begeben können. Die Anzahl der Rahmchorden an dieſem Wollendamaſtſtuhl iſt gewöhnlich 167, wenn 1000 Kettenfäden vorhanden ſind, und durch jeden Ring einer Harniſchletze werden drey Fäden paſſiret. An jede Schwanzchorde wird eine Arkade, die hier auch Halsletze heißt, angeknüpft, und an jede Halsletze zwey Harniſchletzen; doch kann man befundenen Umſtänden nach die Harniſchletzen, ſo wie auch die Rahmchorden, vermehren. Die Halsletzen werden, ehe ſie mit den Harniſchletzen vereiniget werden, durch das Halsbrett nach der Ordnung der Rahmchorden durchgezogen, und alsdenn mit den Harniſchletzen vereiniget. (ſ. z. B. Damaſt weben)

Zampten. (Leinendamaſtmacher) So nennt dieſer Arbeiter das Latzen, (ſ. dieſes) wenn er nämlich die eingeleſene Zampelchorden in die Latze einſchlieſſet und in dieſelbe verbindet.

Zamtbrett, (Leinendamaſtmacher) ein dünnes Brett, worauf der Zampel (ſ. dieſen) gemacht wird.

Zamtnadel, ein dünner Stab, womit der Leinendamaſtweber bey dem Einleſen des Zampels diejenigen Fäden aufhebet, die er einleſen will. (ſ. Einleſen des Leinendamaſts)

Zange, Fr. Tenailles, (Eiſen- und Metallarbeiter) ein bekanntes Werkzeug, ſo aus zwey mit einem Niedt zuſammen beveſtigten Stücken oder Blättern mit Stangen beſteht, und gebraucht wird, etwas damit zu faſſen und veſt zu halten. Sie hat nach den verſchiedenen Arbeiten, wozu ſie gebraucht wird, verſchiedene Benennungen; einige haben einen gerade geſtreckten, andere einen gegen einander gebogenen Schnabel, der bald ſtumpf, bald ſpitzig zugeht. Eine Zange mit geradem Schnabel heißt Fr. Etnette droite. Mit eingebogenem Schnabel, attrape ou pince coudée. Ein kleines Zänglein, pincette. Es giebt viele Benennungen der Zangen. (ſ. davon jede an ſeinem Ort)

Zange, Zangenwerk, (Kriegsbaukunſt) ein Außenwerk von zweyerley Gattung. Die einfache Zange iſt ein großes Werk, welches aus zwey Faßen, die einen einwärts gebogenen Winkel machen, beſteht. (ſ. auch einfache Scheere. Die doppelte Zange iſt das, was man auch eine doppelte Scheere (ſ. dieſe) nennet.

Zange, ſ. Pinzette.

Zange, ſ. gekrümmte Schaufel.

Zange, ſ. Scheere eines Waagebalkens.

Zange, (Weißgerber) eine Zange vorne mit gegeneinander gebogenen Kneipen, womit die gehaarten Felle aus dem Aeſcher genommen werden.

Zange des Diamantſchneiders, das Werkzeug, welches die Doppe hält, wenn der Diamantſchleifer ſeinen Diamant ſchneidet. Dieſe Zange hat wie eine gewöhnliche Zange vorne zwey Kneipen, und dieſe halten die Doppe. (ſ. dieſe) Daher iſt an jeder Kneipe inwendig ein Einſchnitt gemacht, worinn der Draht der Doppe liegt. Mit einer Schraube zieht man, vermittelſt eines Schlüſſels, die Kneipen zuſammen. Hinten an der Zange iſt ein langer Draht oder Angel, der durch ein Holz gehet, doch ſo, daß der Draht noch um einige Zoll aus dem Holze hervorraget. Das Holz ruhet auf zwey kleinen Füßen, damit dieſer hintere Theil der Zange mit dem vordern, worinn die Doppe mit dem Stein veſt geſchraubt iſt, gleich hoch ſtehe. Beym Schleifen ſtellet man insgemein zwey ſolche Zangen mit ihren Docken neben die Scheibe der großen Maſchiene, und drey Stifte verhindern die Zange, daß ſie bey dem Umdrehen der Scheibe ſich weder hinten noch vorne verſchiebe. (ſ. Sprengels H. u. K. Samml. IV. Tab. I. Fig. VII.)

Zange des Drahtzuges, (Meſſingdrahtzug) die ſtarke Zange, die den Meſſingzain bey dem Ziehen zu Draht hält und durch das Zieheiſen ziehet. Die Kneipen und Griffe dieſer Zange ſind ſtarke Eiſen, wenigſtens ½ Zoll dick und zuſammengenommen ½ Fuß lang. Die Griffe ſind gerade, die Kneipen aber krumm. Die letztern haben auf ihrer Krümmung eine Erhöhung, damit die Zange den Draht deſto beſſer ergreifen könne. Die beyden Schenkel dieſer Zange ſind mit einer Schraube auf einem Holze angeſchraubet, das ſich zwiſchen zwey Latten vermittelſt eines Schwalbenſchwanzes wie eine Schiebelade hin und her ſchieben läßt. Vor dieſem länglichten Schieber ſtehet das Zieheiſen, (ſ. dieſes) und an dem äußerſten Ende der krummen Arme der Ziehbank (ſ. dieſe) iſt die Zange durch kleine Bolzen beveſtiget. (ſ. Drahtzug) Die Zange hat inwendig in den Kneipen Feilenhiebe, um den Draht bey dem Ziehen beſſer halten zu können. (ſ. Sprengels H. u. K. Samml. IV. Tab. V. Fig. XVI.)

Zängelmaaß, (Gold- und Silberdrahtzieher) ein länglicht viereckigtes Kupferblech, das an dem einen Ende erſtlich nach einem ſchrägen Winkel abgeſchnitten iſt. Dieſe ſchräge Seite wird hernach durch verſchiedene eingeſchnittene Abſätze abgetheilet, deren einer immer länger als der andere iſt, je nachdem der Einſchnitt die längſte Seite des Blechs erreichet. Der Drahtzieher erfährt durch dieß Blech, ob ſich der feine Draht auf der feinen Ziehbank durch ein Loch des Zieheiſens gehörig verlängern wird. Er mißt nämlich einen Theil des Drahts nach der kürzeſten Seite des Bleches an dem unterſten Einſchnitt der ſchrägen Seite, bemerkt ſich das Maaß, und zieht den bemerkten Theil durch ein beliebtes Loch des Zieheiſens durch. Wenn nun der durchgezogene Theil deſſelben ſich ſo viel verlängert hat, daß er die längſte Seite, oder bis zum oberſten Abſatz des Blechs reichet, ſo hat das Loch ſeine erforderliche Größe, und der Drahtzieher ſagt, der Draht habe ſich vier Zängel verlängert, weil an dem Blech vier Zängel, Einſchnitte oder Abſätze ſind. Reicht der ausgezogene Draht aber nur bis an den zweyten oder dritten Abſatz, und er ſoll bis zum vierten reichen, ſo iſt das Loch zu groß und muß ein anderes gewählt werden, und ſo auch umgekehrt.

Zangen, Zwingen, Fr. Clés, (Baukunſt) ſind zum Theil runde, zum Theil vierkantige, hinten und vorne gegen die Köpfe durchlochte Hölzer, durch welche man ein Stück von einer Schwinge (Scheide) oder Schwippe oder auch einen eiſernen Bolzen ſteckt, und die bey Zwingen und dergleichen Bauen gebraucht werden.

Zängen, (Hüttenwerk) wenn der im Friſchfeuer gar gemachte Theil von Eiſen unter den Hammer gebracht wird, wobey die noch darinn befindliche Schlacken, theils in Tropfen, theils aber Schaalenweiſe abgehen, da denn der Theil in 2 bis 3 Stücke oder Schrote zerhauen wird.

Zangenbrett, (Tiſchler) das ſchmale Brett an einer Hobelbank mit einem Zapfen an dem einen Ende verſehen, ſo in die Schlitze des Blatts der Hobelbank geſteckt wird, und von der Vorderzange (ſ. dieſe) verſchoben werden kann, und zwiſchen welchem und dem Blatt der Hobelbank ein Brett mit ſeinen beyden flachen Seiten geſtellt wird, wenn es auf der hohen Kante behobelt werden ſoll, man beveſtiget es mit der Schraube der Vorderzange.

Zangen des Grobſchmids, dieſe beſtehen aus allerley Arten und Geſtalten, wornach ſie auch ihre Benennung erhalten. Die Feuer- oder Wärmzange, der Storchſchnabel, die Stockzange, Radezange, Wehr- oder Ziehzange, Blechzange, Maulzange und Hammerzange. (ſ. jede an ihrem Ort)

Zangenwinkel, Fr. Angle de Tenaille, (Kriegesbaukunſt) derjenige Winkel, welcher von der Polygone und den Vertheidigungslinien vor der Mitte der Courtine gemacht wird.

Zange zu ſchmiden, (Zeugſchmid) jeder Schenkel einer Zange wird beſonders gerade aus geſchmidet, und durch einen dreyfachen Anſatz an der Amboßecke entſtehet der Abſatz unter dem Gewinde, womit beyde Schenkel vereiniget werden, und der doppelte Abſatz unter den Kneipen. Der Hammer giebt bey dem Schmiden jedem Theil ſeine beſtimmte Geſtalt. Die Kneipen werden alsdenn, wenn es nothwendig iſt, verſtählt, mit der Feile geſchärft, und völlig ausgebildet. Ein Dorn bohrt durch beyde Schenkel erhitzt unter den Kneipen ein Loch, wodurch man ein Niedt rothwarm ſteckt, und jede Spitze wird mit dem Hammer zu einem ſtarken Kopf gebildet, die Feile arbeitet alles völlig aus.

Zapfbottig, (Brauer) ein Bottig, der noch größer iſt, als der Meeſchbottig in dieſer Anſtalt, und worein der Meeſch, wenn er in dem Meeſchbottig hinlänglich umgerühret worden, geſchöpft (oder übergeſchlagen, in Lotre gebracht) wird. Er hat einen Zapfen nebſt Zapfenloch in dem Boden, und ehe der Meeſch darein ge-

...ele de bumbac, de in, de cînepă, de iută, de lînă, de mătase, de fibre sintetice, de fibre artificiale, de sticlă, de azbest, de metal, de hîrtie, de fire mixte, de fire cu efecte, de fire speciale, de fire pentru cusut, de fire pentru tricotat, de fire pentru broderie, de fire pentru dantelă, de fire pentru ciucuri, de fire pentru franjuri, de fire pentru ghipiură, de fire pentru aplicații, de fire pentru garnituri, de fire pentru ornamente, de fire pentru decorațiuni, de fire pentru tapițerie, de fire pentru covoare, de fire pentru perdele, de fire pentru draperii, de fire pentru obloane, de fire pentru jaluzele, de fire pentru rulouri, de fire pentru paravane, de fire pentru ecrane, de fire pentru separeuri, de fire pentru despărțitoare, de fire pentru mobilier, de fire pentru vehicule, de fire pentru nave, de fire pentru aeronave, de fire pentru rachete, de fire pentru sateliți, de fire pentru stații orbitale, de fire pentru laboratoare, de fire pentru spitale, de fire pentru școli, de fire pentru universități, de fire pentru muzee, de fire pentru biblioteci, de fire pentru arhive, de fire pentru depozite, de fire pentru magazine, de fire pentru piețe, de fire pentru târguri, de fire pentru expoziții, de fire pentru festivaluri, de fire pentru carnavaluri, de fire pentru parade, de fire pentru procesiuni, de fire pentru ceremonii, de fire pentru nunți, de fire pentru botezuri, de fire pentru înmormântări, de fire pentru pomeni, de fire pentru sărbători, de fire pentru zile de naștere, de fire pentru onomastice, de fire pentru aniversări, de fire pentru jubilee, de fire pentru centenare, de fire pentru milenii, de fire pentru eternități.

Textilor s. m. pl. (Bot.) Familie de plante dicotiledonate din ordinul Malvales, cuprinzând arbori, arbuști și ierburi anuale sau perene, cu flori actinomorfe, androceu monadelf și fructe capsule sau bace, din care fac parte bumbacul, cacaoul, cola, baobabul, ceiba, durianul, guazuma, hibiscusul, kapokul, malva, okra, sterculia, tilia, ureda și multe alte genuri cultivate pentru fibre, semințe, ulei, lemn, cauciuc, cafeină, teobromină, gumă, rășini, coloranți, medicamente, alimente, băuturi, ornamente, umbră, protecție, miere, polen, nectar, frunze, flori, fructe, semințe, rădăcini, scoarță, lemn, cauciuc

Zapfenſchacht, Fr. le puits par le quelles perches de la pompe pouſſent, (Bergwerk) der Schacht, durch welchen die Kunſtſtangen in die Grube ſchieben.

Zapfenſtänder, Harrel, Ruheſtänder, Wendelſäule, Fr. Repos, (Waſſerbau) der hintere abgerundete Ständer oder Pfoſten an den Schleuſenthüren, woran unten und oben Zapfen gemacht ſind, davon der untere in einer Pfanne gehet, der obere aber in einem Halseiſen hängt, durch deren Hülfe die Schleuſenthüren auf- und zugehen.

Zapfen- und Leuchtermacher, ein Handwerk in Nürnberg, das aus Meſſing alle Arten von Leuchtern, ingleichen Röhren und Zapfen gießt.

Zapfen und Loch, (Tiſchler) eine Vereinigung zweyer Stücken Holz, da in dem einen nicht weit ein vierſeitiges Loch eingeſtämmt wird, ſo daß vom Loch bis zum Hirnende noch etwas Holz übrig ſtehen bleibt. In dieſes Loch muß der Zapfen des andern Stücks paſſen, der an dem Ende des Stücks gemacht iſt. Er wird nach dem Verhältniß des Lochs mit dem Streichmaaß abgemeſſen, und an beyden Seiten mit der Säge eingeſchnitten, das überflüßige Holz abgeſpalten und mit dem Schnitzer geglättet. Der Zapfen iſt ſo dick, als das ganze Stück, aber ſchmäler als daſſelbige.

Zapfen, verbohrter, wenn durch das Loch und den Zapfen ein Loch gebohrt iſt, durch welches man einen hölzernen Nagel ſchlägt, um beydes deſto beſſer zu beveſtigen.

Zapfen, verlohrner, Fr. Emboiture, (Tiſchler) ein Zapfen, der zwiſchen geleimte und zuſammengefügte Bretter eingelaſſen wird, womit dieſelben deſto weniger wieder aus einander gehen können.

Zapfenwein, der in dem Zapfenfaß (ſ. dieſes) ſich ſammlende Wein.

Zapfen zur einfachen Verſatzung, Fr. Tenon en About, (Baukunſt, Tiſchler) ein Zapfen, der nicht geviert, ſondern ſchräge angeſchnitten iſt, weil das Holz, woran er iſt, eine ſchräge Lage hat. So ſind z. B. die Zapfen der Strebebänder (ſ. dieſe) der St. Andreaskreutzer u. ſ. w.

Zapfer, Arbeiter in dem Salzwerk zu Halle, welche die aus dem Salzbrunnen heraufgewundene, und in den Kahn herausgegoſſene Sohle, aus dem Kahne durch Ausziehung der darinn ſteckenden Zapfen in die darunter ſtehende Zuber laufen laſſen.

Zapferfarbe, Fr. Saftre, (Maler) eine mineraliſche, glasartige Zuſammenſetzung, womit das Glas und die Emaillen blau gefärbt werden. Dieſe Materie wird aus Kobald gemacht, welcher wenig oder nichts von ächten Metall enthält. (ſ. Smalt)

Zappeln, (Uhrmacher) wenn der Perpendikul nicht auswirft, matt gehet, und keinen weiten Raum im Hin- und Wiedergange einnimt.

Zarge, ein jeder Rand oder Einfaſſung, die etwas einſchließt, z. B. an einer Thüre, am Fenſter, worein ſich die Thüre oder das Fenſter paßt, oder einſchlägt. Oft wird dieß auch der Anſchlag genannt. Der Rand einer Doſe worein der Deckel aufſchläget und ſich ſchließt. Ueberhaupt heißt eine Zarge dasjenige, womit man eine eingeſchobene oder eingeſetzte Sache verſthält und verſchließt. Auch nennt der Maurer eine Zarge, die Bretter die er um den Umfang einer Thüröffnung einmauert.

Zarge, Bügel, (Lautenmacher) der Umfang oder der Kranz einer Violine, der am allererſten an derſelben gemacht wird. Sie wird insgemein aus vier Stücken zuſammengeſetzt, nämlich aus den beyden Seitenſtücken, dem Ober- und dem Untertheil. Doch wird der Obertheil zuweilen aus zwey Stücken zuſammengeſetzt, ſo wie auch manchmal der Untertheil. Der halbrunde Ausſchnitt, oder die zurückgezogene oder eingebogene Seitenzargen einer Violine, ſind nothwendig, damit bey dem Spielen der Bogen Raum hat, auf den beyden äußern Saiten hinab zu gehen. Die Zarge wird gemeiniglich aus Ahornholz gemacht, und ihre Holzfäden müſſen nach der Länge der Violine laufen, damit ſich jedes Stück erforderlich biegen laſſe. Denn jeder Theil wird, nachdem er erſt gerade ganz dünn ausgehobelt iſt, folgendergeſtalt gekrümmt: der Künſtler weicht jedes Stück ins Waſſer ein, und läßt es in demſelben einige Zeit liegen, nachdem das Holz leicht Waſſer an ſich zieht und hierdurch geſchmeidig wird. Er lehnt hierauf jedes Stück an einem Ende auf ein Brett, fährt mit einem heißen Eiſen von oben bis unten auf dem Holz hinab, und giebt dieſem hiedurch nach ſeinem getreuen Augenmaaße diejenige Rundung, die das Stück an der Violine erhalten muß. Dieſes iſt aber noch nicht genug, ſondern er letzt auch noch alle vier Stücken der Zarge aus einer der Geſtalt der Violine angemeſſenen Form zuſammen, und bildet ſie dadurch nach ihrer rechten Geſtalt. Die Form der Violine hat zwar mit der Violine dem inneren Raume nach einerley Größe und Geſtalt, allein die vier Kanten, die die Bügel der Zarge an den beyden Höhlungen machen, fehlen. Denn die vier Stücken Holz, woraus die Zarge zuſammengefügt wird, ſind ihr dünne und laſſen ſich daher nicht haltbar zuſammenleimen. Daher ſetzt man zu jeder Kante an die Form einen Klotz von Ahornholz an, der die fehlende Kanten bildet und ausfüllet, und auf dieſen Kanten Klötzchen werden nun die vier Zargenſtücke zuſammengeleimt. Da dieſe Stücke bloß zuſammengeleimt und weiter nicht verzapft werden, ſo muß der Leim auch gut halten, und man kocht ihn deswegen von Hauſenblaſe. Wenn die Zarge auf der Form gut getrocknet iſt, denn wird ſie von der Form abgenommen, und unten und oben nach dem Innern der Zarge zu, wird um beſſerer Haltbarkeit willen noch ein Klotz angeleimt, weil oben der Hals, und unten ein Knopf zu dem Seitenhalter in die Zarge angebracht werden muß. Ueberdem wird noch um die ganze obere und untere Mündung der Zarge inwendig eine dünne Leiſte angeleimt, welche dem Boden und der Decke der Violine eine ſichere Unterlage verſchafft. Dieſe Leiſte wird aus mehr oder wenigern Stücken eben ſo wie die Zarge aus Nußbaum- oder Ahornholz verfertiget und gekrümmet.

Zärtlich, Fr. delicateſſe, (Maler) ein zärtlicher Pinſel, wird von einem Gemälde geſagt, deſſen Touſche fein, annehmlich und martigt iſt, deſſen Umriſſe fließend ſind.

Zärtlichkeit, Fr. Delicateſſe, (Maler) eine Zärtlichkeit des Pinſels, des Ausdrucks, um Züge damit zu bedeuten, welche, ohne ſonderlich peinlich zu ſeyn, das Wahre, das Natürliche der Stellung und Kopfwendung, welche die Perſon in der vorgeſtellten Handlung haben ſoll, ausdrucke.

Zatou, ein Getraidemaaß auf Madagoskar, deſſen man ſich daſelbſt bedient, die Früchte mit den Hülſen zu meſſen. Z. B. den Reis, der, nachdem er gereinigt und von ſeinen Hülſen befreyet iſt, mit dem Monka und Roule gemeſſen wird. Der Zatou hält 100 Roules. Denn das Wort ſelbſt bedeutet in der dortigen Landesſprache 100. Ein Roule hat ½ pariſer Pfund, folglich wiegt ein Zatou 50 Pfund pariſer Gewicht.

Zattwe, ein italieniſcher Binnenlinder, (ſ. dieſen) auf dem Po und Adige.

Zauberey, Fr. Magie, (Maler) ein Ausdruck, der in der Malerey metaphoriſch gebraucht wird, um dadurch die große Kunſt, die Gegenſtände mit ſo viel Wahrheit vorzuſtellen, daß ſie täuſchen, anzudeuten, ſo daß man z. B. von der Beſleiſchung einer Figur ſagen könnte, dieſer Arm, dieſer Körper iſt ſicher von Fleiſche, dieſe Mauer iſt wirklich von Steinen u ſ. w. Dieſe Zauberey hanget nicht von den bloßen Farben ab, ſondern von ihrer Austheilung, nach dem Verſtändniß des Künſtlers auf die Haltung. Wenn ſie wohl traktirt iſt, ſo entſtehet aus derſelben eine verführeriſche Reitzung, welche den Anſchauenden an ſich zieht, ihn mit Vergnügen zurück hält, und zur Bewunderung und Erſtaunen nöthiget.

Zaubergefäß, ein beſonderes Gefäß mit Waſſer, worinn man alles ſchwimmen ſieht, was entweder gegenüber ſtehet, oder ſich vorbey beweget, von P. Zahn erfunden. Es iſt eine Art von Kamera Obſkura, welche zur Beluſtigung dienet.

Zauberlatterne, ſ. Kamera Obſkura.

Zauf, Fr. Sus, (Bergwerk) ein Wort, welches der Anſchläger dem Haſpelknecht zuruft, wenn der Kübel gefüllt iſt, daß er ziehen ſoll. Es wird auch bey anderer Gelegenheit gebraucht, wenn einer an etwas ſtark ziehen ſoll. Es iſt aus den beyden Worten ziehe auf durch eine Verſtümmelung zuſammengeſetzt.

Zaufen, Fr. Tirer, friſch anziehen.

Zaum, (Sattler, Riemer) eine Zuſammenfügung von ledernen Riemen, die das Hauptgeſtelle des Kopfes eines Pferdes genannt wird, woran das eiſerne Gebiß, das dem Pferde in den Mund gelegt wird, veſt gemacht iſt. Er dienet, das Pferd im Gehorſam zu erhalten. (ſ. Zäumen) Es giebt vornämlich dreyerley Zäume, als: Kappzäume, Stangenzäume und Trenſen oder Kandaren. (ſ. alle dieſe) Der Zaum darf dem Pferde nicht zu lang, auch nicht zu kurz, angezogen werden.

Zaum deutſcher, (Riemer) dieſer Zaum (ſ. dieſen) hat folgende Theile: an das Kopfſtück wird auf jeder Seite ein Backenſtück, und an jedes Backenſtück wieder eine Backenſtückſtruppe angeſchnallt. An der Backenſtückſtruppe iſt die Stange und über dieſes das Naſenband beveſtiget. Gleichfalls an das Kopfſtück wird hinten ein Kehlriemen angeſchnallt, und vorne ein Stirnband angenähet. Endlich gehöret hierzu noch ein Zügel, (ſ. dieſen) der in die Stange eingeſchnallt werden muß. Alles wird von holländiſchem Leder verfertiget.

Zäumen, (Koch) den zum Braten rein gemachten Hühnern, Kapaunen ꝛc. ehe ſie an den Spieß geſteckt werden, die eine zuſammengebogene Keule durch den Durchſchnitt, durch welchen das Eingeweide herausgenommen wird, ſtecken, die andre aber dem über dem Rücken hinuntergebogenen Kopf und Schnabel einverleiben.

Zäumen, Fr. le Brider des chevaux, (Reitkunſt) heißt dem Pferde den Zaum anlegen, vermittelſt deſſen es der Reiter im Gehorſam erhalten kann. Wenn ein junges Pferd hierzu gewöhnt werden ſoll, ſo muß man vorher deſſen Mund inwendig und auswendig beſichtigen, ob er tief oder ſeicht, weit oder enge, wie der Kanal, die Haaken, Laden oder Bühler und die Zunge beſchaffen ſeyn, damit man ſehe, ob es ein großes, weites oder enges Mundſtück, viel oder wenig Eiſen, ganze oder halbe oder gar keine Freyheit nöthig habe. Man hat ferner das Kinn, die Ganachen, den Hals, Nacken und die Bruſt zu betrachten, um zu erfahren, ob die Stangen lang oder kurz, gerade oder geſchweift, viel oder wenig vorgeſchoſſen, hart, mittelmäßig oder gelinde ſeyn müſſen. Es iſt bald zu ſehen, wenn man dem Pferde ein paar Probierſtangen aufleget, (lang und kurz, gerad und krumm, wo man auch nach Belieben ein Mundſtück aus- und ein anderes hineinſchrauben kann) was ein Pferd für eine Zäumung erfordere, welches ſonderlich denen hilft, welche die Fundamentalzäumung nicht verſtehen; die können denn ſolche auf ein Papier legen, dieſelbe darnach abzeichnen und vom Sporer verfertigen laſſen. Insgemein gewöhnt man die jungen Pferde an die gemeine Hohlbiſſe oder geſchloſſene Mundſtücke, welche nach des Mundes Beſchaffenheit eingerichtet, und vorher an andern Pferden gebraucht ſeyn müſſen, damit ſie fein gewerbig und bequem ſeyn, und ſich der Geſchmack und Geruch vom Verzämen verlohren habe. Den jungen Pferden muß Anfangs die Freyheit der Zunge nicht gelaſſen werden, bis der Kopf wohl ſtehet und das Pferd in eine gute Poſitur gerichtet iſt. Die Stangenzügel müſſen im Anfange nur ein wenig angezogen und ſachte geführet werden, damit man dem jungen Roß das Maul nicht verderbe. Das Mundſtück muß beyderſeits gleich hangen, und damit es die Haken nicht berühre, einen Queerfinger breit über die Haken gegürtet werden. Die Arbeit an ſolchen Mundſtücken muß ſauber, glatt und gleich, und nicht ein Theil dicker als der andere ſeyn. Die Kinnkette oder der Kinnreif muß weder zu enge noch zu weit eingelegt ſeyn, denn in dieſem Fall ſchlottert das Gebiß, und die Stangen ziehen ſich dem

Pferde nach der Bruſt, da es ſich denn, wenn es durchgehen will, übel halten läßt; in jenem Fall aber wird das Mundſtück im Maul ſtarr, und das Maul über die Gebühr eingezogen, daß das Pferd ſolches nicht gut regen kann. Der Kehlriemen muß ziemlich weit eingethan ſeyn, und das Naſenband, oder der Riem über der Naſe, muß veſt zugegürtet werden. Alſo muß man die jungen und neu aufgeſtellten Pferde alle Täge Nachmittage aufzäumen, im Stand umkehren, rein abſtreichen, kämmen und, damit der Zaum am Kopfe frey ſey, den Kappzaum, oder die dazu mit Fleiß gemachte Halfter, über den Zaum anlegen. Den Kappzaum muß man, wenn man ſich deſſen bedienet, über den Naſenknorpel gürten. Er muß nicht zu weit, auch nicht zu enge ſeyn, wenn man das Pferd ſowohl bequem regieren, als auch verhüten will, daß es nicht wund werde. Man muß auch den Kappzaum nicht zu hoch gürten, weil er ſonſt keine Dienſte thut, noch zu niedrig, weil es ſodann dem Pferde am Athemholen hinderlich iſt. Die Stangenzügel muß man gedachtermaßen ein wenig anziehen, oben auf dem Rücken, an dem Gurt, über die Decke anmachen, und das Pferd auf dieſe Art aufgezäumt und halb gerüſtet über eine Stunde ſtehen laſſen. Damit es auch das Mundſtück gerne annehme, und darauf kauen und arbeiten lerne, muß man ihm oft Salz mit Haſer vermengt in das Maul geben. Noch iſt bey dem Zäumen folgendes zu bemerken: Einem Pferde mit einem langen und dünnen Halſe gehört eine kurze, leiſe, und vor ſich geſchweifte Stange. Ein kurzer, ſchwerer Hals und Kopf muß durchaus nicht mit harten langen Stangen gefangen ſeyn, ſondern man muß ihm kurze gerade Stangen geben, und die über ſich richten; ſo muß auch des Reiters Fauſt über ſich geführet werden. Ein langer Hirſchhals erfordert kurze, leiſe Stangen, wobey des Reiters Hand ganz kurz geführet werden muß. Einem Pferde, das unſtätt von Hals und Kopf, muß man leiſe geſchweifte Stangen, nebſt einem ganzen Mundſtück geben. Ein Pferd, das die Zunge ausſtreckt, erfordert ein gewerbiges Mundſtück, welches ſpielend liegt, und eine gute Reitersfauſt. Ein Pferd, das die Zunge über ſich ausſtreckt, erfordert einen hohen Galgen, der aber in der Runde ziemlich weit iſt. Wenn ein Pferd das Maul krümmet, ſo muß man ihm gerade Stangen geben, die ein ganzes Mundſtück haben. Denen, die das Maul aufſperren, muß man keinen hohen Galgen, ſondern einen niedrigen geben, und den Naſenriemen veſt zuſchnallen. Einem bäumenden Pferde muß die allergelindeſte Zäumung gegeben werden. Kurz, man muß ſich allemal nach der Beſchaffenheit des Kopfes und Halſes des Pferdes richten, wenn man ein Pferd gut zäumen will.

Zaum, engliſcher. (Riemer) Bey dieſem Zaum wird Kopf- und Backenſtück auf jeder Seite aus einem einzigen Stück von holländiſchem Leder zugeſchnitten, und beyde Theile werden auf dem Kopf zuſammengeſchnallt. Zugleich mit dem Backenſtück wird auch die Trenſe (ſ. dieſe) zugeſchnitten. Doch giebt es auch abgeſonderte Trenſen. Das Naſenband wird angeſchnallet, das Stirnband angenähet, und der Zügel (ſ. dieſen) an die Stangen angeſchnallet.

Zaumführung zu Pferde. (Reitkunſt) Dieſes geſchieht mit der linken Hand dergeſtalt, daß der Goldfinger allewege zwiſchen beyden Zügeln ſey, und daß der kleine Finger unter ſich, der Daumen aber über ſich ſtehe, damit man beyde Zügel wohl und veſt halten, und in völliger Hand führen kann. Denn eine ſolche Führung des Zügels zwinget ein Pferd zum völligen Gehorſam, und beſteht in ſechierley Arten; als: 1) vorwärts mit dem ganzen Arm dem Pferde Luſt zu machen und fortzuhelfen; 2) aufwärts, wenn ſich der halbe Arm etwas vor begeben muß, welches eine Hülfe zum Avanziren oder Pariren iſt: wo ſie aber mit Stärke geſchieht, ſo iſt es eine Strafe, damit man dem Pferde das Niederdrücken verwehren kann; 3) rückwärts, iſt es eine Hülfe für ſolche Pferde zum Aufhalten und Zurückgehen; 4) abwärts, iſt es eine Hülfe für ſolche Pferde, welche die Köpfe hoch und weit hinaus ſtrecken, dieſelben dadurch herunter in gute Poſitur zu bringen; 5) auswendig dienet es zur Wendung, wohin ſich die Fauſt beweget; 6) einwärts. Dieſe Bewegung hängt von der vorigen ab, weil eine ohne die andere nicht geſchehen kann: daher die Haltung des Zaums auf gedachte Art nothwendig iſt, alle dieſe Wirkungen hervor zu bringen.

Zaumzeug, ein chirurgiſches Inſtrument, die Lefzen der Wunden damit zuſammen zu ziehen.

Zaum zum Fahren. (Riemer) Ein ſolcher Zaum weichet von einem Zaum zum Reiten in nichts weiter ab, als daß er an jedem Backenſtück (ſ. dieſe, Riemer) ein Scheuleder (ſ. dieſes) erhält. In jedem Zaum eines engliſchen Geſchirres gehöret eine Fahr- oder Untertrenſe, (ſ. dieſe) die aber keinen Zügel erhält. Bey dieſer Art von Geſchirren fehlet auch der Quaſt auf dem Kopfſtück des Zaums, die Zäume der andern Geſchirre aber erhalten ſolchen Quaſt.

Zaun, eine von Holz verfertigte Einfaſſung eines Gartens, Feldes, einer Wieſe, oder eines Weinberges, um ſolche beſonders gegen das Einlaufen des Viehes zu beſchützen. Dieſer Zäune giebt es mancherley, wo das Holz im Ueberfluſſe iſt, werden 1) die Pfahlzäune (ſ. dieſen) gemacht; 2) ein geflochtener Zaun, da eine Reihe Zaunpfähle in mäßiger Weite von einander in die Erde eingeſtoßen, und mit Weiden, Haſeln und dergleichen Reiſern zu der erforderlichen Höhe eingeflochten werden. Oder es werden zwo oder drey Stangen in gewiſſer Höhe über einander nach der Länge an Pfähle beveſtiget, und dazwiſchen mit Zaungerten (ſ. dieſe) ausgeflochten. Die beſte und ſchönſte Art von Zäunen ſind die ſogenannten lebendigen, oder ſelbſt gewachſenen Zäune oder Hecken. (ſ. dieſe 2.) Die ſtärkſten Zäune ſind wohl die Plankenzäune. (ſ. Planke)

Zaungerten, Zaunruthen, Zaunſtecken, das weidene Reisholz, ſo nicht zu Satzweiden, ſondern nur zu Ausflechtung der Zäune gebraucht werden kann.

Zaupt, ſ. Zauf.

Zaufen, Zaupfen der Wolle. (Wollenmanufaktur) Wenn die Wolle gewaſchen werden ſoll, ſo muß ſie vorher von einander gezogen und gezupfet werden, damit alle Unreinig-

reinigkeiten und fremde Körper davon gebracht werden. Diese Arbeit iſt ſehr wichtig, und ohne dieſelbe würde das Tuch, welches daraus gewebet wird, voll Futter (wie ſich der Manufakturiſt ausdrückt) bleiben, und keine Farbe annehmen. Wie ſich denn auch die Wolle darnach beſſer öffnet und locker wird.

Zeche, heißt an einigen Orten eine Zunft oder Gemeine.

Zeche, Fr. la mine, (Bergwerk) ein jedes Bergwerk, wo unter der Erde gebauet wird, es ſey durch Stolln oder Schächte.

Zeche abbauen, abhüten, (Bergwerk) mit dem Bau nach den über den Tiefſtein weggehauenen Erzen in die Teufe kommen, da man wegen der Förderkoſten und geringen Gänge nicht mehr bauen kann.

Zeche aufnehmen, ſ. Aufnehmen.

Zeche bauen, Fr. exploiter une mine, (Bergwerk) eine Zeche nach erfolgter Muthung und Beſtätigung mit Arbeit belegen.

Zeche befahren, Fr. viſiter une mine, ſich in die Grube begeben, die Gelegenheit und Anſtalten, auch die Arbeit, Anbrüche u. ſ. w. unterſuchen.

Zeche belegen, Fr. faire creuſer dans une miniere, (Bergwerk) Arbeiter annehmen, und ſolche auf der Zeche arbeiten laſſen.

Zeche ins Freye laſſen, (Bergwerk) eine Zeche liegen laſſen, oder 4 Quartale das Rezeßgeld nicht abtragen.

Zeche liegen laſſen, Fr. mine abandonner, von einem Berggebäude abgehen, die Arbeiter ablegen, und ſolches ins Freye fallen laſſen.

Zeche löſen, Fr. delivrer une miniere des eaux et Lui apporter du vent, (Bergwerk) einer Zeche durch Stolln oder Schächte Wetter und Waſſer benehmen.

Zeche mit Stollörtern friſchen, (Bergwerk) eine Zeche mit Stollörtern erſchlagen.

Zechenhaus, Huthaus, Fr. Maiſon de la Miniere, ein Tagegebäude, oder ein Gebäude, ſo außerhalb den Gruben ſteht, und zu einer Zeche gehöret; worauf ein Hutmann wohnet, und die Erzvorräthe, Materialien und Gezähe (Werkzeuge) verwahret werden.

Zechenmeiſter, ſ. Zechmeiſter.

Zechenrauch, Fr. Pyrite, der Kieß wird alſo zu Altenberg genannt, und man findet daſelbſt gelben und ſchwarzen Zechenrauch.

Zechenregiſter, Fr. le compte pour la mine, die ſchriftliche Rechnung über die bey einer Zeche auf der Grube vorfallende Einnahme und Ausgabe, ſo weit ſolche vom Steiger beſorget wird, darinn ſonderlich die Naturalrechnung des Gebäudes enthalten iſt, die vom Steiger geführet wird.

Zechenſchmid, ſ. Bergſchmid.

Zechenſchuld, Fr. les dettes de la miniere, (Bergwerk) dasjenige, was die Gläubiger eines Berggebäudes bey demſelben zu fordern haben.

Zeche ſchnuppet, (Bergwerk) wenn ſich die guten Erze oder Gänge verlieren, daß man anſtatt der Ausbeute Zubuße geben muß.

Zeche verbauen, Fr. s'accabler de pirres, die gewonnenen Berge nicht wegſchaffen, ſondern liegen laſſen, wie ſie herein gehauen ſind, daß man dafür nicht arbeiten kann.

Zeche verleihen, ſ. verleihen.

Zeche verlochſteinen, wenn auf die Markſcheide, wohin die Vierung einer Grube abgegeben worden, ein Loch gemacht, und darein alsdenn der Gränzſtein oder die Markſcheide geſetzet wird. Man nennt es auch ein Werk verlochſteinen.

Zeche verrezeſſen, Fr. paier les cens en tems, die Quatembergelder richtig abtragen, damit das Gebäude nicht ins Freye fällt.

Zeche, Vierung, (Bergwerk) der ganze Umfang oder Bezirk einer Fundgrube mit ihren Maaßen.

Zeche zu Bruche geben laſſen, Fr. laiſſer une mine tomber en ruine, die Verwahrung eines Gebäudes unterlaſſen, oder verabſäumen, daß es daher Brüche machet, und die Strecken, Stolln und Schächte zuſammen fallen.

Zeche zu Grube tragen, Fr. enſevelir une mine, dergeſtalt auf einer Zeche und Berggebäude übel wirthſchaften, daß ſie gar eingeht.

Zeche zuſammenſchlagen, (Bergwerk) wenn zwo Zechen neben einander, der Markſcheide halber oder ſonſt, Streitigkeit haben, und ſich mit einander vergleichen, daß einerley Geſellſchaft auf beyden Zechen wird, dergeſtalt, daß, wer zwey Kuxen auf einer Zeche hat, einen davon abtritt, und dagegen einen auf der andern Zeche annimt.

Zechgeſtein, (Bergwerk) dasjenige Geſtein in den Gebirgen, worinn die Erzgänge gemeiniglich zu wachſen pflegen. Es iſt zuweilen ſchieferichtes, zuweilen haarigtes Geſtein, milde und auch veſt; zuweilen enthält ein ſolches Zechgeſtein auch Silber, Kupfer und anderes Metall.

Zechin, Zecchin, Zeckin, Cechin, Sechin, Fr. Sequin, eine goldne Münze, ſo von der Zecca zu Venedig, wo ſie geſchlagen wird, ihren Namen hat. Das Gold, woraus ſie geſchlagen wird, iſt am Gehalt 23¾ Karat, und am Gewicht hält ſie 1 Quent weniger 4 Grau, daß ſie alſo ſowohl an Schrot, als auch an Korn, den ungariſchen Dukaten gleich iſt, welchem ungeachtet ſie in Venedig im Kours 1 bis 2 Lire mehr gilt, indem der Zechin in Venedig 22 Lire Kourentmünze macht.

Zechmeiſter, Zechenmeiſter, Fr. au monier des Mineurs, der Rechnungsführer bey einer Knapſchaft, welcher die Knapſchaftskaſſe beſorget, auch Einnahme und Ausgabe verrichtet.

Zechſtein, Fr. Pierre praetre du filon, das Geſtein, welches zunächſt am Gang anliegt.

Zecklerhaare, (Tuchmanufaktur) das lange Haar auf der Oberfläche des fertigen groben Frießes. Er wird aus der gröbſten polniſchen, oder andern ſchlechten langhaarigen Wolle verfertiget, ſo daß, wenn der Frieß fertig gemacht, d. i. wenn er gerauhet und im Rahmen getrocknet iſt, lange

Haare

Haare auf ſeiner rauhen Oberfläche behält, die dieſen Namen führen.

Zee-Driften, Holl. Fr. Epavèr, (Schifffahrt) die von einem zerſcheiterten Schiff auf der See herum ſchwimmenden oder an das Land geworfenen Sachen.

Zeele, Fr. limon inutile, (Hüttenwerk) der Schemſel oder Schwenzel, ſo vom Zwitterpuchen abgeht.

Zeger, Regentuch, ein Zeug von Ziegenhaaren, welcher auf der Inſel Zea oder Zia im Archipelagus verfertiget wird, und vortrefflich wider den Regen ſchützet, der nicht leicht hindurch dringen kann. Wenn dieſer Zeug vom Stuhle komt, ſo iſt er ſehr locker, wenn er aber gekrumpen und auf dem Sande und mit Seewaſſer gewalket iſt, ſo wird er ſo dicht, daß er von dem Regen faſt nicht kann durchdrungen werden.

Zehe am Hufeiſen, Fr. la pince, (Grobſchmid) der vordere runde, nach dem Fuße des Pferdes gerichtete und aufgebogene Theil des Hufeiſens.

Zehenden, Zehendes, Fr. la dixieme, (Bergwerk) der zehende Theil des Ueberſchuſſes, von der Nutzung der Bergwerke, ſo dem Berghern oder Landesherrn abgegeben wird.

Zehendes, ſ. vorher.

Zehendner, Fr. le Dimeur de mines, der Bergbediente, welcher den Zehenden von dem Bergwerksüberſchuß und halben Zehenden des mit Zubuße und Verlag gewonnenen Metalls im Namen des Berghern erhebet, und Rechnung darüber führet.

Zehendſchnitter, (Landwirthſchaft) diejenigen Schnitter, welche mit der Sichel das Getraide von dem Felde abſchneiden, und die zehnte Garbe dafür erhalten.

Zehlbrett, Fr. le Comtoir, (Bergwerk) ein viereckigtes Brettchen mit Löchern, darinn ein Pflöckchen ſteckt, welches der Zähler beym Haſpelziehen fortſteckt, bis die Zahl der zwey Schock Kübel voll iſt, welche in einer Schicht von zween Knechten gezogen werden müſſen.

Zehlperlen, ſ. Perlen.

Zehlweiſe, ſ. Haſpel.

Zehnband, eine Art gewirkter Zeuge.

Zehnder des Muſterpapiers, (Weber) diejenige ſtarke Linie des Muſterpapiers, (ſ. dieſes im Supplement) die eine Douzaine (ſ. dieſe) von der andern unterſcheidet, damit ſich der Einleſer darnach richten und nicht verirren kann.

Zehndig, (Kürſchner) einige Arten der Futterfelle werden zu Bunden von 10 Stücken eingekauft, und dieſe Bunde erhalten denn dieſe Benennung; Otter- Vielfraß- Murmel- und ukrainer Schafpelze werden alſo benennet.

Zehneck, (Kriegesbaukunſt) ein Werk, ſo zehn Seiten hat; es heißt ein regulär Zehneck, wenn alle Seiten einander gleich, ingleichen alle Winkel einander gleich ſind. Man kann ein regulares geradlinigtes Zehneck in einem Zirkel beſchreiben.

Zehner. So nennt man in Franken die Kaiſergroſchen, weil 10 einen halben Reichsgulden machen.

Zehnpfündig Zinn, (Zinngießer) das Probezinn in Berlin, wozu 1 Pfund Bley zu 10 Pfund Zinn geſchmolzen wird, wovon dies Zinn auch ſeinen Namen erhalten hat.

Zehnſäulig, Lat. Decaſtilos, (Baukunſt) ein Gebäude, wovon in einer Reihe hinter einander zehn Säulen oder Saulenweiten befindlich ſind.

Zehntel, der zehnte Theil eines Lachtermaaßes.

Zehnter, (Mühlenbau) So wird ein Kumpf von 10 Triebſtöcken genannt.

Zehrzoll, (Mühlenbau) wenn man bey einer Mühle den Sicherpfahl und den Fachbaum ſetzt, und ſie mit der Waſſerwaage mißt, damit den obern Mühlen das Waſſer nicht geſtemmet werde, wenn der Fachbaum zu hoch liegt, der Zoll am Maaße, welchen man zwiſchen dem Sicherpfahl und Fachbaum zugiebt, ſo daß der Fachbaum einen Zoll höher ſtehen kann, als der Sicherpfahl iſt, weil mit der Zeit durch Fäule und andere Zufälle etwas von dem Fachbaum im Waſſer abgeht.

Zeichen, Fr. Caracter. Ueberhaupt eine willkührliche Figur, welche der Bedeutung eines Dinges beygelegt wird, dergleichen in der Metallurgie und Probirkunſt, auch überhaupt in der Chymie gebräuchlich iſt. Vornehmlich werden die Metalle durch die Zeichen der Planeten, als Gold mit dem Zeichen der Sonne, Silber mit dem Mond u. ſ. w. (ſ. Chymiſche Zeichen) bezeichnet. Auch ſind andern oft vorkommenden mineraliſchen Körpern ihre Zeichen beygeleget, welche von den Alten mehrentheils nicht ohne geheime Bedeutung auf die Fabellehre und die Natur der angedeuteten Körper gemacht worden, da ○ die Fixität und Vollkommenheit, und + die Schärfe, Säure und preſſendes Weſen, ihre Stellung aber, nachdem jedes oben, unten, oder in der Mitte ſteht, den Grad ſolcher Eigenſchaften bedeutet, in Anſehung der übrigen, die Hälfte aber ihren ſchwachen Grad vor ſich ſelbſt anzeiget.

Zeichen, die großen Maler haben unter ihren Stücken gewiſſe Kennzeichen gemacht, ſymboliſche Bilder, verzogene Namen und dergleichen, die anſtatt ihres Namens ſeyn ſollen.

Zeichenhammer, ein Hammer des Grobſchmids mit dem Namen des Meiſters auf der Bahn, womit derſelbe ſeine fertige Waare bezeichnet.

Zeichenleiſte, (Glaſer) ein ſchmales und langes Lineal, womit das Maaß zu den Fenſterflügeln genommen wird.

Zeichenſole, im halliſchen Salzweſen 24 Zober voll Salzwaſſer, welche bey jedem wöchentlichen Sieden für arme Knechte und Leute, die ſich im Thal verarbeitet haben, abgegeben werden.

Zeichenſtempel, Hüttenſtempel, (Hammerwerk) ein zu beyden Seiten etwas abgeſpitzter Hammer, auf deſſen einem Ende ein beſonderes Zeichen, Namen, oder Gepräge des Hammerwerks befindlich iſt, ſo auf jeden geſchmiedeten Stab Eiſen, oder Tafel, Sturz, Blech ꝛc. geſchlagen wird.

Zeichnen der Tücher. (Tuchmanufaktur) Alle fertige Tücher müſſen gezeichnet werden, und ein Tuch, welches

Art. 1. In der Mitte des Zeichnens (Zirkel, Lot, Setzwage) ist dem Zeichnenden ein Zeichenbrett (Reißbrett, Zeichnenbretter) Bret, von Holz, Pappe, Metall, Stein, Glas, Papier, Leinwand, Elfenbein, Horn, Leder, Wachs, Gips, Thon und Porzellan, worauf er mit Bleistift, Kreide, Tusche, Farben, Silberstift, Griffel, Pinsel, Kohle, Rötel, Sepia, Bister, Sanguine, Pastellfarben, Wasserfarben, Gouache, Aquarell, Deckfarben, Tempera, Ölfarben, Lasurfarben, Lackfarben, Bronzefarben, Metallfarben, Emaillefarben, Porzellanfarben, Glasfarben, Wachsfarben, Gipsfarben, Thonf

Zeichnung, Zeichnen, Zeichner, Zeichnerei, Zeichnerin, Zeichnung, Zeichnung, Zeichnung

in der römischen Kirche ein liturgisch Gefäß zu

Zelle, (Medicin) die Zelle gutartiger Geschwülste s. unter Neugebilde.

Zellen, (Physiol.) nennt man in der Thier- und Pflanzenkunde die kleinsten Theilchen, aus welchen die Organe der Thiere und Pflanzen bestehen. Sie sind gewöhnlich mikroskopisch klein, und haben meistens eine runde Gestalt, die sich aber durch Druck leicht in eine eckige verwandelt. Sie bestehen aus einer Membran, und einem flüssigen Inhalte, in welchem ein Kern schwimmt, der wieder ein Kernkörperchen enthält.

Zellenbau, s. Zellgewebe.

Zellen, die, ursprünglich Name der Benediktinerinnen, die sich besonders mit der Krankenpflege, und jetzt auch mit Erziehung junger Mädchen beschäftigen.

Zellgewebe, (Physiologie) die Zelle, aus welcher der Körper der Thiere und Pflanzen besteht.

Zellgewebe, (Anatomie) das Zellgewebe ist eine Verbindung der Zellen, welche durch Ausdehnung und Verwachsung ihrer Membranen entsteht. Es ist weich, biegsam, dehnbar, und hat die Eigenschaft, sich, wo es durch Druck oder Zerreißung getrennt worden ist, wieder zu vereinigen.

Zellgewebsentzündung, (Chirurgie) ist die Entzündung des Zellgewebes, welche sich durch Röthe, Geschwulst, Hitze, Schmerz, Fieber, Eiterung, Brand, Verhärtung, Abscessen, Fistelgeschwüren, Verwachsungen, Verkürzungen, Lähmungen, Verdickungen, Verhärtungen

Jacob. Jacob.

Jacob. Jacob.

ſchen unter die Hände kam, ſo gewann er allmälig die Ueberzeugung, daß die Ferkel ſich nicht ſo ſehr durch Größe, als durch Schönheit, Reinheit und Regelmäßigkeit der Formen auszeichnen müſſen, wenn man auf ihre Abſtammung ſehen will. Dieſe Ueberzeugung ſuchte er durch Beiſpiele zu begründen, und ſo entſtand ſein Werk, das in ſeiner Art ein Muſterbuch genannt werden kann, und das jeder Schweinezüchter beſitzen ſollte, der ſich nicht mit Zufälligkeiten begnügen will. Es iſt ſchade, daß dieſes Werk nicht in einer wohlfeilern Ausgabe erſchienen iſt, damit es in die Hände aller Landwirthe gekommen wäre, die ſich mit Schweinezucht beſchäftigen. Wenigſtens ſollte es in jeder Bibliothek einer landwirthſchaftlichen Geſellſchaft ſtehen, damit es Jedem zugänglich wäre, der ſich darüber belehren will.

Ferſe, ſ. Fuß.

Ferſen, ſ. Fuß. Ferſen nennt man in der Reitkunſt die Hinterfüße des Pferdes, und ſie heißen auch Sprung. Ferſen heißt: ſie ſo ſtellen, daß ſie mehr unter den Leib kommen, als ſie ſonſt ſtehen würden. Ferſen heißt auch: ſie ſo ſtellen, daß ſie mehr hinter den Leib kommen, als ſie ſonſt ſtehen würden. Ferſen heißt auch: ſie ſo ſtellen, daß ſie mehr un

arten eintreten, zertheilet, welche alle Fortsetzungen vom Gang sind.

Zerschroten, (Eisenhütten) wenn die aus dem Zerrenheerd ausgestochene und ausgedrückte Eisen Dächel in zwey Theile zerschrotet oder entzwey gehauen werden, wovon hernach von jeder Dächelhälfte zwey Kaufmäßel und ein Mittelstück geschrotet wird.

Zerschroten, das Eisen, (Eisenschmide) wenn die breiten Stangen Eisen in mehrere schmälere Theile mit dem Schrotmeißel zertheilet und von einander gehauen werden. Das Eisen wird rothwarm gemacht, die Schärfe des Schrotmißels darauf gesetzt, mit dem Hammer darauf geschlagen und zerschrotet.

Zerschroten, das Horn, (Kammmacher) (s. Schroten.)

Zerschüttetes, verschobenes, zersetztes, zerrüttetes Gebirge, Fr. Montagne consistante de pierres, pêle-mêle placées, Gebirge, welches aus verschiedenen nicht einerley Richtung haltenden Bergarten bestehet, welche stückweis, bald dem abgesetzten, bald dem aufgesetzten Gebirge nachahmen.

Zersetzen, Fr. Concasser, (Bergwerk) mit einem Fäustel in Stücken schlagen.

Zerstreuen. Fr. Eparpiller, (Maler) Man sagt ein Maler zerstreue seine Lichter, wenn sie nicht in Massen bestehen und nicht genug durch Schatten kontrastirt sind, hierdurch wird das Auge verblendet, weil es nicht mehr den Ruhestand und diejenige Harmonie antrift, woraus der größte Reiz bestehet.

Zerstückt Gebirge, (Bergwerk) in welchem nicht einerley Bergart fortsetzet, sondern vielmehr gleichsam Stückweise und abgebrochen über und neben einander lieget.

Zerte Parter. (Schiffahrt) So wird der Kontrakt des Frachters und des Rheeders eines Schiffs genannt. Die Filibustier nennen ihr Verbindungsinstrument auch so.

Zerwürken, (Jäger) einem aufgebrochenen Hirsch, Stück Wild, Thier oder Reh, die Haut abziehen und das Wildpret in Stücken zerlegen. Bey dem Zerwirken des Hirsches z. B. wird das Gehörne zuvor ausgeschlagen, hierauf bey dem rechten Vorderlauf angefangen, und die Haut bis auf den Brustkern aufgeschärft, sodann solche nach und nach abgestoßen, und mit den übrigen Läufen also fortgefahren, nur daß die Blume am Zimmel, und die Haut am Kopf, bis an die Augen, Maul und Ohren gelassen werden. Hierauf wird das Wildpret folgendermaßen zerschlagen. Erstlich wird, wenn die beyde Büge abgelöst sind, an den Keulen das dünne Wildpret bis an die Ribben entzwey geschnitten, alsdenn wird inwendig mit der Hand hinzugegriffen, und die dem Jäger, nach dem Jägerrecht zukommende drey Ribben nach dem Hals zu, abgeschnitten, und sodann mit dem Messer von außen durchgestochen, und bis zum Rückgrad herunter und herauf zum Brustkern geschnitten, und die Ribben also abgelöset. Hernach wird mit dem Weidmesser erst der Brustkern und denn der Rückgrad durchgeschlagen, und man leget also den Hals und die gedachte drey Ribben als Jägerrecht auf die Seite. Nach diesem schneidet man auf den Ribben weg, in der Mitten und zu beyden Seiten Wildpret entzwey u. s. w.

Zettel, (Seidenwirker) die auf Musterpapier (s. dieses im Supplement) vorgeschriebene Einrichtung, auf welche Art er die Fußtritte mit den Schäften vereinigen muß, wenn er Zeuge mit mehr als 2 Schäften webet, wie z. B. Taffent mit 8 Schäfte und zwey Fußtritten. Denn ohngeachtet der Menge von Schäften, muß doch die Kette des Taffents sich zur Hälfte zum Einschießen spalten und Fach machen. Es ist deswegen die Kette in die acht Schäfte dergestalt eingelesen, daß wenn ein Fußtritt getreten wird, vier Schäfte hinauf- und 4 hinabgehen, folglich in jeder Hälfte Schäfte auch die Hälfte der Kettenfäden wechselsweise eingelesen sind. Es gehet demnach bey dem einen Fußtritt der erste, dritte, fünfte und siebende Schaft, und bey dem zweyten Fußtritt der zweyte, vierte, sechste und achte Schaft hinauf und hinab, und theilet die ganze Kette zur Hälfte, weil die Verbindung des Einschlages mit der Kette leinwandartig, d. i. geradlinigt ist. Sind vier Fußtritte und acht Schäfte vorhanden, so hangen mit jedem Fußtritt 2 Schäfte zusammen und es müssen, um in der Kette gleiches Fach zu machen, zwey Fußtritte zugleich getreten werden.

Zettel, Zeddel, ein geschriebenes Blatt auf den Bergwerken, so daselbst gewöhnlich, als Muthzettel, Zubußzettel ꝛc.

Zettel, s. Aufzug oder Kette.

Zettel s. Boden des Leinwebers.

Zettelrad, ein Haspel oder Werkzeug, womit die geschornen Kettenfäden der Bänder zu den Bandmühlen auf die Kettenspulen gewickelt werden. Das Zettelrad stehet vor dem Scheertisch, worauf die Spulen stehen, worauf die Seite zur Kette gewickelt ist. Soviel Fäden als zu einem Stück Band gehören, auf soviel Spulen ist auch die Seide gewickelt. Diese volle Spulen werden auf einem Zettel oder kleinen Scheertisch, aufrecht in einer Reihe, zehen und acht Reihen Spulen übereinander, gestellet. Von allen Spulen läuft ein Faden durch eine Queerreihe von gewundenen Drähtern, die am Ende des niedrigen Scheertisches aufgerichtet werden, hindurch, und man ist im Stande, jeden Fadenknoten zu säubern und mit der Scheere wegzuschneiden. Das Zettelrad ist ein kleiner 6 armiger Haspel, der zum Umkreiß 2 Berliner oder eine pariser Elle hat. Der Haspel muß glatt, ohne Splitter und von weißbüchenem Holze seyn, weil sich sonst die weiche und zarte Seide anhängen würde, das Rad stehet mit seiner Achse zwischen zwey Pfosten, darunter der eine am Kopfe gespalten ist, und in seiner Spalte ein eisernes gezacktes Rad von einer berechneten Anzahl Zähne trägt. So wie sich das Rad dreht, rückt auswärts am gespaltenen Pfosten ein Uhrzeiger Schritt vor Schritt herum, da seine Scheibe in gewisse Theile eingetheilet ist, um zu wissen, wie viel Stück Band aus

einer

Zeug, das; -[e]s, -e [mhd. ziuc, ahd. ziug, eigtl. = Gerät, Werkzeug, Waffe]: 1. (Plural selten) Gesamtheit von Gegenständen, die zu einer bestimmten Ausrüstung gehören: das Z. des Soldaten, des Bergsteigers; Ü das Z. (Gesamtheit der Eigenschaften) zum Leben haben; das Z. (Gesamtheit der Eigenschaften) zum Arzt haben; das Z. (Gesamtheit der Eigenschaften) zum Offizier haben; das Z. (Gesamtheit der Eigenschaften) zum Bischof

...ſtrong, and ſtiff, and ſtand upright, and ſhoot forth many ſtalks, which are ſet with ſmall leaves, and at the top of the ſtalks ſtand the flowers, which are of a purple colour, and ſometimes white, which are ſucceeded by the ſeeds, which are contained in the huſks, which are ſmall, and of a dark colour. The roots are annual.

The ſeeds of this plant are ſometimes uſed in medicine, and are ſaid to be good againſt the ſtone and gravel, and to provoke urine.

FRETTED, in heraldry, is when the field is charged with ſeveral bendlets and bars interlaced one with another.

FRETTY, in heraldry, is when the field is charged with ſeveral bendlets and bars interlaced one with another.

FRIAR, a religious of a mendicant order, who lives upon alms.

FRIARS Minors, a religious order of mendicants, inſtituted by St. Francis, and called alſo Franciſcans, Recollects, Obſervantines, Capuchins, Minims, Cordeliers, Picpuſes, Penitents, Recollets, Reformed, Barefoot Friars, Friars of the Cord, Friars of the Strict Obſervance, Friars of the Third Order, Friars of the Holy Ghoſt, Friars of the Holy Croſs, Friars of the Holy Sepulchre, Friars of the Holy Trinity, Friars of the Holy Virgin, Friars of the Holy Name of Jeſus, Friars of the Holy Name of Mary, Friars of the Holy Name of Jeſus and Mary, Friars of the Holy Name of Jeſus and Joſeph, Friars of the Holy Name of Mary and Joſeph, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary and Joſeph, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph and Anne, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne and Elizabeth, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth and Zacharias, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias and John the Baptiſt, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt and John the Evangeliſt, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt and Peter, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter and Paul, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul and Andrew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew and James, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James and Philip, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip and Bartholomew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew and Thomas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas and Matthew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew and Simon, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon and Jude, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude and Matthias, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias and Barnabas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas and Luke, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke and Mark, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark and John, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John and Peter, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter and Paul, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul and Andrew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew and James, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James and Philip, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip and Bartholomew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew and Thomas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas and Matthew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew and Simon, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon and Jude, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude and Matthias, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias and Barnabas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas and Luke, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke and Mark, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark and John, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John and Peter, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter and Paul, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul and Andrew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew and James, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James and Philip, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip and Bartholomew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew and Thomas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas and Matthew, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew and Simon, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon and Jude, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude and Matthias, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias and Barnabas, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas and Luke, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke and Mark, Friars of the Holy Name of Jeſus, Mary, Joſeph, Anne, Elizabeth, Zacharias, John the Baptiſt, John the Evangeliſt, Peter, Paul, Andrew, James, Philip, Bartholomew, Thomas, Matthew, Simon, Jude, Matthias, Barnabas, Luke, Mark, John

Zeugstrecke, (Bergwerk) eine Strecke (ſ. dieſe) worauf eine Kunſt ausgießet.

Zeugwagen, (Jäger) ein Wagen, worauf das Jagdzeug geführet wird, er iſt acht bis neun Ellen lang, und muß von dünnen Brettern wohl zuſammengefüget ſeyn. Er iſt anderthalb Ellen hoch und eben ſo breit, und mit Unterzügen verſehen, daß er ſich nicht biege. Hinten und vorne ſind zwey eiſerne Riegel mit wilden Saulieder umzogen, darüber wird oben eine leichte Stange angeſteckt, damit die Plane oder Decke von Drillig über das Zeug gezogen und gedeckt werden könne. Hinten und vorne werden ganze Sauhäute, wie Vorlieder oder Vorhänge angemacht, die man aufheben auch wieder fallen laſſen, auch unten zuſchnallen kann, damit nichts Naſſes einſchlage. Zu beyden Seiten des Wagens werden zwey Kaſten angemacht, damit man alles zur Jagd dienliche Geräthe, Aexte, Hammer ꝛc. hineinlegen kann.

Zeugweber, ſ. Zeugmacher.

Zian, eine goldne Münze, die in dem Königreich Algier zu Tremezen geprägt wird. Sie hat auf der einen Seite den Namen des Dey, und auf der andern einige arabiſche Buchſtaben oder einen Spruch aus dem Alkoran. Dieſes iſt die ſchwerſte unter allen, ſo in dem ganzen Stück von Algier geſchlagen werden, und gilt 100 Asper.

Ziangi, eine oſtindiſche Silbermünze, die zu Amadabath geſchlagen wird, und in einigen Orten in Indoſtan gangbar iſt. Sie gehört unter diejenigen Münzſorten, die man Rupien nennt, und gilt 20 p. cend mehr, als diejenigen, die man daſelbſt Gaſana heißt. Nach franzöſiſchem Gelde gilt ſie 36 Sous alter Währung.

Zibbelämmer. So werden die Lämmer weiblichen Geſchlechts genannt.

Ziegel, Backſteine, Brandſteine, Barnſteine, ein aus wohl durchgearbeiteter Erde gebildeter (ſ. Ziegel ſtreichen) und durch das Feuer zu gehöriger Härte gebrannter Stein. Es giebt davon vornämlich zwey Arten, als: Mauerſteine oder Mauerziegel, womit die Mauern gemauert werden, und Dachziegel oder Dachſteine, womit die Dächer gedeckt werden. Die Mauerziegel ſind länglichte Vierecke, ſie ſollen 10 bis 11 Zoll lang, 5 Zoll breit und drey Zoll dick ſeyn, wiewohl ſie nicht überall dieſe Größe haben. Zu den Mauerſteinen werden noch hinzu gezählt die Wölbeſteine, welche an einer Seite dicker als an der andern, und gleichſam keilförmig ſind; damit ſie ſich bey Gewölbern deſto beſſer nach einem Bogen ſchließen. Die Pflaſterſteine ſind platte Steine, die zur Belegung der Heerde und unter den Stubenofen gebraucht werden. Die Simsſteine, welche in einer dazu beſonders gebildeten Form geformt werden, daß ſie gleich zur Verfertigung der Simſe gebraucht werden können, müſſen ſowohl bey dem Trocknen in der Luft, als auch in dem Brennen ſelbſt wohl in Acht genommen werden, daß ſie durch viele und ſchnelle Hitze nicht krumm werden, ſondern ihre verlangte Form überall behalten. Der Dachziegel giebt es verſchiedene Arten, als Hohlziegel, (ſ. die-

ſe) die auch öfters Mönch und Nonne genennt werden, weil der eine mit ſeiner Höhlung verkehrt über die Höhlung des andern liegt. Forſtziegel (ſ. dieſe) Walmſteine, die von den vorigen darinn unterſchieden ſind, daß ſie gleich hinter dem Loche, wo der Nagel durchgeſchlagen wird, gegen dem breiten Theile zu, noch eine Naſe haben, welche verhindert, daß, obgleich der Nagel loß wird, der Stein doch nicht vom Dache fallen kann, ſondern auf dieſer Naſe ſitzen bleiben muß. Endlich ſind die gewöhnlichſten die platten oder flachen Dachziegel, deren es ihrer Breite nach halbe und ganze giebt, ſie haben an dem einen Ende in der Mitte eine ſogenannte Naſe, welches der Zapfen oder Haken iſt, womit ſie auf den Latten angehangen werden. Auf dem andern Ende aber ſind ſie, entweder wie oben, nach einer geraden Linie abgeſchnitten, oder beſſer, abgerundet. Dieſe werden dergeſtalt über einander gelegt, daß allezeit zwiſchen zweyen Ziegeln, ober- und unterhalb der Fuge, ein dritter zu liegen komt, ſo daß die Fläche des Dachs ganz ſchuppich ausſieht, daher man ſie auch Bieberſchwänze (ſ. Bieberſchwanz) nennet. Hierzu ſind noch zu zählen die Blendſteine, (ſ. dieſe) womit man das Holzwerk an den Gebäuden zu verblenden pfleget. Zuletzt müſſen auch noch hieher die Dachpfannen (ſ. dieſe) gerechnet werden, die aber ſchon faſt gänzlich aus dem Gebrauch gekommen, da ſie beym Streichen viele Mühe erfordern, und auch ſehr zerbrechlich ſind.

Ziegel brennen. Die ausgetrockneten Ziegel werden durch die Thüre der hintern Wand in den Ziegelofen getragen, und der ganze innere Raum eines ſolchen Ofens wird mit neuen Ziegeln angefüllet, doch ſo, daß über den Bänken des Ofens ein gewölbter Gang oder eine Feuerſtätte bleibt, die, wie die Banken, von einer Wand bis zur andern geht. Die unterſte Lage der Ziegel geht alſo nicht durch die ganze innere Weite des Ofens durch, ſondern über den Banken bleibt eine Oeffnung, die man aber, nach Maaßgabe der Höhe der Mundlöcher, beym Setzen mit den neuen Ziegeln zuwölbet, folglich gehen über den Mundlöchern die Lagen der Ziegel durch die ganze Weite des Ofens durch. Die Ziegel müſſen aber dergeſtalt in dem Ofen aufgeſetzt werden, daß die Flamme ungehindert durch den ganzen Brand durchſtreichen kann. Man muß alſo bey dem Aufſetzen zweyerley beobachten. Erſtlich müſſen zwey und zwey Steine jederzeit etwas von einander entfernet ſeyn. Man pfleget einen Ziegel ſo weit von einem andern abzuſtellen, daß man bey dem Setzen nur bequem die Finger zwiſchen zwey Ziegeln heraus ziehen kann; zweytens ſtreicht die Flamme am beſten durch alle Ziegel durch, wenn in jeder Lage die Ziegel aller Reihen dergeſtalt ſchief ſtehen, daß ſie mit den Mauern des Ofens einen ſchiefen Winkel machen. In der nächſten Lage kommen die Ziegel zwar eben ſo zu ſtehen, aber mit der Abänderung, daß die Ziegel der obern Lage auf denen der untern Lage übers Kreuz zu liegen kommen. Die Ziegel auf den Banken kommen aber parallel mit der Mauer zu ſtehen. Auf dieſe Art wird nun der Ofen voll geſetzt, aber nicht bis ganz an ſeine obere Mündung, denn die oberſte Lage ſteht noch um ein paar

Fuß von dieser Mündung ab. Werden in einem Ziegelofen auch Dachziegel zugleich mit gebrannt, so setzt man diese in den obersten Lagen mitten in den Ofen, denn sie sind am dünnsten, und erfordern also die wenigste Hitze. Auf solche Art werden die Dachziegel wie die Mauerziegel in den Ofen gesetzt. So gut man auch die Ziegel in der Luft austrocknen läßt, so behalten sie doch noch stets einige Nässe bey sich. Von dieser muß man sie aber schlechterdings befreyen, ehe sie der ganzen Gluth des Feuers ausgesetzt werden. Die Erfahrung lehret, daß sie in der Hitze zerspringen, wenn sie noch einige Feuchtigkeit bey sich führen. Der Ziegelbrenner fängt daher den Brand der Steine damit an, daß er zwischen den Banken mit wenigen Kloben Holz ein ganz gelindes Schmauchfeuer anzündet. Indem dieses Feuer brennt, steigt aus dem Ofen ein dicker und feuchter Rauch. Wenn die Witterung nicht vortheilhaft ist, so muß der Ziegelbrenner dieses Schmauchfeuer wohl 3 bis 4 Tage unterhalten. Sobald sich aber dieser dicke Dampf in einen gewöhnlichen Rauch verwandelt, und wenn sich an die Hand davon keine Dünste setzen, wenn man sie einige Zeit in den Rauch hält, so ist es Zeit, das Feuer zu verstärken, und den eigentlichen Brand anzufangen, das Feuer aber muß nach und nach bis zu dem erforderlichen Grad verstärket werden. Der Zug der Luft, der durch das Mundloch und die obere Oeffnung des Ofens entsteht, verbreitet die Flamme durch den ganzen Ofen. Bey der stärksten Gluth verbraucht man Tag und Nacht auf 100000 Steine 6 Klaftern Holz. Das Kienenholz ist dazu das vortheilhafteste, weil zu dem Ziegelbrennen eine starke und lebhafte Flamme erfordert wird. Ueberhaupt dauert das eigentliche Brennen der Ziegel höchstens 5 Tage, und die Ziegel sind gut ausgebrannt, wenn aus der Mündung des Ofens eine weiße Flamme sichtbar heraus schlägt. Wenn sich dieses Merkmal zeiget, so werden die Zuglöcher unter den Mundlöchern verstopft, und in die obere Oeffnung des Ofens wird so viel Erde und Rasen geworfen, daß die Flamme nicht mehr durchdringen kann. Zuletzt werden auch die Mundlöcher zugemauert, und aller Zugang der Luft von den ausgebrannten Steinen abgehalten, das Feuer erstickt, und die Ziegel müssen in dem Ofen selbst erkalten. Hat aber der Ofen eine gewölbte Decke, so werden die Zuglöcher anfänglich nur zur Hälfte erstickt, und zugleich mauert man die Mundlöcher zu. Nach 6 Stunden werden die Zuglöcher um ¾ verstopft, und nach Verlauf von einer gleichen Zeit werden sie völlig verschlossen. Man kann einen ganzen Brand Ziegel verderben, wenn man den Ofen mit einem mal oder zu zeitig aufbricht, denn die heißen Ziegel zerspringen, wenn die kältere Luft durchstreicht. Es ist nichts Geringes, die Kenntnisse eines geschickten Ziegelbrenners zu erlangen: denn so einfach auch diese Arbeit zu seyn scheint, so komt es doch darauf an, daß er wisse, wenn die Ziegel in einem Ofen durchgängig durch- und ausgebrannt sind, und daß dem ohnerachtet die Hitze so gemäßiget werden muß, daß die Steine nicht zusammenschmelzen. Er muß daher das Holz jedesmal in solchem Maaße in den Ofen werfen, daß die Ziegel nicht zu viel, auch nicht zu wenig Hitze erhalten. Dies läßt sich nun wohl nicht beschreiben, sondern der Ziegelbrenner muß es aus der Erfahrung lernen. Klingen die Ziegel, so ist es ein Zeichen, daß sie gut ausgebrannt und tauglich sind. Das Brennen im freyen Felde, oder in einem sogenannten **Feldofen**, (s. diesen) geschieht auf die nämliche Art. Noch ist zu merken, daß man in einigen Gegenden die Dachziegel mit einer Glasur überzieht, gerade wie der Töpfer die schlechtesten Töpfe. Die Dachziegel müssen in diesem Fall, wie das Töpfergeschirr, zweymal gebrannt werden, nachdem sie nach dem ersten Brande mit der Glasur bestrichen worden. Die Nässe läuft freylich von solchen glasirten Dachziegeln besser ab, sie sind aber auch ungleich theurer, als die gewöhnlichen.

Ziegelbrenner, Ziegler, der Vorgesetzte in einer Hütte, gleichsam der Meister in der Ziegelbrennerey, der alles, was zum Streichen und Brennen der Ziegel gehöret, aus dem Grunde verstehen muß. Die Ziegler haben eine freye Handthierung, wiewohl sie darauf Jungen lehren, auch selbige nach überstandenen Lehrjahren als Gesellen zu fördern suchen. Sie machen kein Meisterstück, sondern wenn ein tüchtiger Geselle eine Ziegelhütte bekommen kann, und den ersten Brand verrichtet hat, so ist er Meister. Sie müssen die Hütte mit tüchtigen Streichern und andern Arbeitern besetzen, die Erde zu den Ziegeln zur rechten Zeit werfen, einsumpfen und durcharbeiten lassen, auch Acht geben, daß die Steine fleißig und sauber gestrichen werden, die Steine in den Ofen selbst setzen, und vom Anfange des Brandes bis zum Ende persönlich dabey seyn, damit das Feuer nicht ausgehe, oder zu stark sey.

Ziegeldächer, (Baukunst) Dächer, die mit Ziegelsteinen gedeckt werden. (s. Dach decken)

Ziegelerde, s. Ziegel streichen, auch **Ziegelthon**.

Ziegelfärbig, Fr. Briqueté, (Maler) wird von einem Kolorit gesagt, welches allzuroth, und in welchem allzuviel Zinnober, oder sonst eine üble Farbe, gemischt ist, welche ihm einen Schein von Ziegelfarbe giebt, der zu vermeiden ist.

Ziegelform, (Ziegelbrenner) die Form, worinn die Ziegelsteine gebildet werden. Es ist ein hölzerner Rahm oder Schragen, dessen innerer Raum etwa um ¼ Zoll größer ist, als der Ziegelstein werden soll, weil dieser beym Austrocknen etwas kleiner wird. Die Form der gewöhnlichen Mauersteine ist also ein länglicht Viereck, die zu den Keil und Kesselsteinen aber müssen auch natürlicherweise die Gestalt haben. Da die eine Seite des geformten Ziegels mit einem Streichholz glatt gestrichen wird, so wird der obere Rand der Form mit Eisen beschlagen, damit sich solcher nicht abnutze und niedriger werde. Die Form zu den Dachziegeln weicht in etwas von der Form der Mauersteine ab. Jene ist kein Rahm, sondern nur ein Brett, so groß als ein Dachziegel, das an einem Ende abgerundet ist. Ein Dachziegel pflegt 15 Zoll lang und 6 Zoll breit zu seyn. Die Form ist ¼ Zoll länger und breiter, aus schon oben angeführten Ursachen. An den beyden langen Seiten hat das Brett eine aufgerichtete Leiste, die abermals

mals ½ Zoll höher seyn muß, als der Dachziegel dick ist. Zwischen diese Leisten wird der auf dem Streichtisch zu einem Kuchen ausgedehnte Leimkloß gelegt, und auf dem Brett der Form gebildet. (s. Ziegel streichen)

Ziegellatten, (Dachdecker) die Latten, worauf die Ziegel eines Daches zu liegen kommen. (s. Latten)

Ziegelmehl, Fr. Poussiere de briques, gebrannter und zu klarem Staub gestoßener, und durch ein Sieb gelassener Ziegelstein, welcher zum Cementiren der Metalle, und auch zu Kitt gebrauchet wird.

Ziegelofen. (Ziegler) Man brennet die Ziegel auf eine doppelte Art, entweder in einem Ziegelofen, oder in der freyen Luft, so daß die neuen Ziegel einigermaßen selbst einen Ofen bilden. Ein wirklicher Ziegelofen ist unter andern auf folgende sehr einfache Art eingerichtet: Er hat nämlich nur vier zusammenhängende Wände, die oben offen sind. Ein Dach oder Schuppen über dem Ofen hält den Regen und Schnee ab. Vortheilhafter ist es aber, wenn diese obere Oeffnung eine gewölbte Decke hat, wie in Holland gebräuchlich ist, denn ein bedeckter Ofen hält die Hitze besser zusammen. Der Ofen mag nun offen, oder gewölbt seyn, so legt man ihn gerne in einer Grube auf dem Gipfel eines Hügels an. Liegt der Ofen im Freyen, so müssen die Mauern desselben außerordentlich dick seyn, wenn man sie nicht der Gefahr aussetzen will, daß sie von dem starken Feuer gesprengt werden, die Nässe stieht leicht von dem Ofen ab, wenn er auf einer Anhöhe liegt. Der ganze Ofen wird insgemein mit den Ziegeln aufgeführet, die man auf dem Ziegelofen selbst brennet, und wenn diese Steine gut sind, so kann man auch den Fußboden des Ofens damit ausmauern. Denn zu dieser Bedeckung des Fußbodens und zu den Banken des Ofens nimt man gern die besten Mauerziegel, weil beydes der Gluth des Feuers am meisten ausgesetzt ist. Bey einem doppelten Feuer pflegt ein solcher Ofen 18 Fuß ins Gevierte weit zu seyn, und die Höhe der Mauern beträgt 15 Fuß. Man kann leicht erachten, daß der Ofen weniger weit ist, wenn er nur eine Feuerstätte erhält, und daß er im Gegentheil größer seyn muß, wenn er mehr als zwey Feuerstätten hat. Am sichersten läßt sich die Größe des Ofens vest setzen, wenn man eine gewisse Anzahl Ziegel, z. B. 100000 Stück, annimt, die der Ofen fassen soll. Aus der Größe eines Mauerziegels läßt sich ein kubisch aufgesetzter Haufen, der 100000 Ziegel beträgt, leicht berechnen. Der Ofen wird um den vierten Theil größer gebauet, und erhält für jede Feuerstätte ein Mundloch, so daß alle Mundlöcher in einer einzigen Wand des Ofens über dem Fußboden angebracht sind. Ein solches Mundloch ist eine kleine gewölbte Thüre, 5 Fuß hoch, und halb so weit. Auf jeder Seite eines Mundlochs geht von einer Wand beynahe bis zur entgegengesetzten ein erhöhetes Mauerwerk, das 2 bis 3 Fuß hoch und breit ist. Diese Mauer wird die Bank genannt. Zwischen diesen beyden Banken jedes Mundlochs wird das Feuer angezündet. Die glühenden Kolen liegen zwischen den beyden Banken, und diese schützen die neuen Ziegel vor der übermäßigen Hitze, wodurch die Ziegel zusammenschmelzen könnten. Dem ohnerachtet trifft es sich häufig, daß diejenigen Ziegel, die den Feuerstätten am nächsten liegen, auf ihrer Oberfläche verglasen. Diese verglaseten Ziegel nennet man Klinker. (s. diese) Unter jedem Mundloch ist ein Zugloch, und in der hintersten Mauer eine Thüre, wodurch die ausgetrockneten Ziegel zum Aufsetzen in den Ofen gebracht werden. Diese Thüre wird hernach zugemauert, wenn die Ziegel hinein gebracht sind. Steht der Ofen nicht in der Erde, sondern frey, so erhält er noch Strebepfeiler.

Ziegelscheune, Ziegelhütte, ein Gebäude, wo die Ziegel verfertiget, und auch zum Austrocknen aufgestellet werden. Es wird nur mit Holzwerk abgebunden, ohne daß der Raum zwischen den Stielen, Riegeln und Bändern ausgemauert wird. Unten an der Erde werden an einem bequemen Ort die Sumpflöcher, und an denselben die Traten angebracht, auch in solchem Raum nichts als Mauersteine gestrichen und aufgesetzt. Oberhalb hat es zwey Böden über einander, auf welchen man mit der Raderberge bequem fahren kann. Der untere Boden wird gemeiniglich noch zu Mauersteinen gebraucht, dahingegen auf dem obern die Dachsteine gestrichen werden, weswegen der Länge nach zwo gedoppelte Reihen Stellgerüste und auf denselben die Dachsteinbretter angebracht werden. Das Dach muß seine gehörige Oeffnungen sowohl, als ein jeder Giebel haben, und vor den Löchern oder Fenstern müssen hölzerne Laden vorgemacht seyn, damit man bey bequemer Luft solche auf- und bey widriger Witterung zu machen kann. Ein Strohdach thut bessere Dienste bey einer Ziegelhütte, als ein Schindel- oder Ziegeldach, weil unter den beyden letztern die Ziegel zu geschwinde trocknen, und wovon sie aufreißen. Weil auch oft trockne Winde gehen, welche den im untern Raum stehenden von frischem Lehm gestrichenen Ziegeln nachtheilig sind, so muß das untere Säulenwerk an der Seite, wo der Wind hergeht, mit Reisbündeln versetzt werden. Insonderheit muß die Hütte im Dache und an den Seiten dergestalt wohl verwahret seyn, daß weder Regen noch Schnee eindringe, und an den im Vorrath liegenden rohen Steinen kein Schaden verursachet werde.

Ziegelschicht, (Bergwerk) eine mit Steinkolen vermengte Erdlage oder Schicht, welche in den Steinkolengruben zwischen der gläsernen Schicht und Schmidekolenschicht liegt, und nur wenig brauchbare Kolen führet.

Ziegelschläger, Fr. Batteurs, die Arbeiter in einer Ziegelhütte, welche die Erde zu den Ziegeln schlagen, einsumpfen und zubereiten.

Ziegel schwarz zu überziehen. Eine Nachahmung der schwarz glasurten Ziegelsteine, die für die strenge Witterung dadurch verwahret werden. Man schmelzet Theer über einem mäßigen Feuer, daß er flüßig wird, aber ohne zu kochen, und menget darunter soviel Kolenstaub von Steinkolen als nöthig ist, um dasselbe dick zu machen, oder man mengt auch Kienruß darunter. Man bestreicht mit einem steifen kurz abgeschornen Malerpinsel damit die Ziegel, und wenn dieser Ueberzug den folgenden Tag trocken

cken iſt, ſo überſtreicht man ihn mit bloßem Theer, und nach zween Tagen wiederholet man dieſes. Wenn dieſer Ueberzug nach acht oder zehn Tagen hinlänglich getrocknet iſt, ſo überſtreuet man die Ziegel mit etwas Bleyerz, welches man zuerſt mit groben und hernach mit einem zarten leinenen Lappen eintreibet, wodurch die Ziegel ein ſchimmerndes Anſehen erhalten.

Ziegel ſtreichen. (Ziegler) Die Dach- und Mauerſteine werden aus einem und eben demſelben Lehm geſtrichen. Doch trifft es ſich auch, daß man aus einer Ziegelerde allenfalls noch brauchbare Mauerziegel brennen kann, aber ſchlechte Dachziegel. Dieſes findet ſtatt, wenn die Erde viel Sand in ſich hat. Dachziegel aus einer ſolchen Erde gebrannt, ſind viel zu weich, und blättern daher auf dem Dach nicht allein ab, ſondern zerbrechen auch durch ihre eigene Schwere. Daher giebt es Ziegelofen, wo man bloß Mauerziegel brennet. Alle Ziegel, ſie mögen Namen haben, wie ſie wollen, werden in einer Forme geformt (ſ. Ziegelforme) und geſtrichen. Die Ziegelerde unterſcheidet ſich von den andern Thonarten und von dem Lehm. Es iſt ein Lehm, der fetter und thonartiger iſt, als der gewöhnliche, und deswegen im Feuer hart brennt. Iſt man genöthiget, aus dem fetten Töpferthon Ziegel zu ſtreichen, ſo muß man ihn mit Sand vermiſchen, und ihn mager machen. Denn Ziegel, die aus einer allzufetten Erde geſtrichen werden, reißen ſchon bey dem Austrocknen auf, oder ſchwinden. Im Gegentheil haben diejenigen Ziegel, ſo aus einer magern Erdart geſtrichen ſind, dieſen Fehler zwar nicht, aber ſie werden auch minder hart, als jene. Den grauen Thon finden die deutſchen Ziegelbrenner zum Ziegelſtreichen am dienlichſten, am ſchlechteſten aber den, der verſiarben ausſieht, und hin und wieder gefärbte Flecken hat. Unter den Lehmarten verbrauchen ſie am liebſten den gelben und bräunlichen, am ſchädlichſten ſind beym Ziegelſtreichen folgende Beymiſchungen: 1) wenn der Lehm gar zu viel Sand bey ſich führet, wodurch die Ziegel zerbrechlich werden; 2) wenn ſich unter der Ziegelerde auch Eiſenerde befindet, ſo bläht ſich dieſe in der Hitze des Ofens auf, und die Steine zerſpringen oder blättern wenigſtens ab; 3) eben dieſe Wirkung hat die Kalk- oder Mergelerde, die ſich überdem noch in der Näſſe löſchet. Unterſuchet man daher einen Ziegelſtein, der geborſten iſt, oder der ſich abgeblättert hat, ſo findet ſich in den Steinen ein Kloß Kalk- oder Mergelerde. Wenn man Ziegel ſtreichen will, ſo muß zuförderſt die Erde eingeſumpft (ſ. Einſumpfen) und gut durchgearbeitet werden. Bey einigen wird die Erde durch Menſchen, oder auch durch Ochſen und Pferde getreten. Auf andern Ziegelhütten bedienet man ſich bloß der Hacken und Schippen, oder eines ſtarken eiſernen Beils mit einem hölzernen Griff, auch wohl eines ſtarken Schlagholzes, das mit Eiſenblech beſchlagen iſt. In allen dieſen Fällen müſſen nicht nur die Steine, ſondern auch alle Klöße, völlig aufgelöſet, und die unauflöslichen ausgeworfen werden. Denn wenn dieſes nicht geſchieht, ſo zerbrechen die Ziegel nachher, und der Maurer kann kein Stück in erforderlicher Größe abhauen, ſondern der Stein zerſpringt nach Maaßgabe des Erdkloßes, der darinn geblieben iſt. Die ſchmierige Ziegelerde muß ſo lange durchgeknetet werden, bis ſie ſich in eine ſteife Maſſe verwandelt. Das Ziegelſtreichen geſchieht gewöhnlich unter einer Ziegelſcheune, bey einem glatten Tiſch, neben welchem ein Haufen durchgearbeitete Erde hingelegt wird. Die Formen und ein Gefäß mit Waſſer müſſen bey der Hand ſeyn. Jedesmal, wenn ein Ziegel geſtrichen werden ſoll, wird die Form in das Gefäß mit Waſſer geſteckt, und dadurch ſchlüpfrich gemacht, damit der geſtrichene Ziegel deſto leichter wieder aus der Form falle. Die benetzte Form wird vor ſich auf den Tiſch geſetzt, und der Streicher nimt mit den naſſen Händen, nach ſeinem Gutdünken und nach ſeinem geübten Augenmaaß, etwas mehr, als zu einem Ziegel erforderlich iſt, und knetet dieſe Maſſe dergeſtalt in die Form, daß alle Ecken derſelben ausgefüllet werden. Die Ziegelſtreicher verbrauchen die Erde ſo, wie ſie ihnen zugeführet iſt, ohne ſie noch feuchter zu machen, und wenn das einige thun, um ſich die Arbeit zu erleichtern, ſo zieht dieſes den Fehler nach ſich, daß der Ziegel bey dem Trocknen und Brennen kleiner wird. Die unterſte breite Seite des Ziegelſteins bildet und glättet ſich auf dem Tiſch, und die vier Seitenflächen in der Form. Die oberſte breite Seite muß glatt geſtrichen werden. Der Ziegelſtreicher glättet ſie anfänglich ſo gut wie möglich mit den Händen, fährt hierauf dreymal mit dem naſſen Streichholz darüber weg, und nimt hiedurch zugleich die überflüßige Ziegelerde ab. Einige Ziegelſtreicher nehmen das Ueberflüßige mit einem Draht ab, und glätten alsdenn erſt die gedachte Seite mit dem Streichholz. Es verzögert aber nur die Arbeit ohne Nutzen. Neben dem Ziegelſtreicher liegt ein Brett mit feinem Sande beſtreuet, auf welches die eine Kante der Form geſetzt wird, und der Mauerziegel wird mit einem kleinen Handgriff, der durch die Uebung gelernt wird, aus der Form auf das Brett geleget. Der Sand verhindert, daß der naſſe Ziegel nicht an das Brett anklebe, und ſogleich wird die Form wieder eingetaucht, ein neuer Stein geſtrichen, und ſo dieſe Arbeit ununterbrochen fortgeſetzt, daß ein Ziegelſtreicher 800 bis 1000, und ein fleißiger wohl 12 bis 1400 Mauerziegel täglich ſtreichet. Mit dem gedachten Brett werden die Mauerziegel in die Scheune getragen, und ſie bleiben darauf ſo lange ſtehen, bis ſie zum Anfaſſen getrocknet ſind; alsdenn legt man ſie auf Gerüſte von Latten, die in der Scheune gemacht ſind, zum Trocknen auf. Werden nur lauter Mauerſteine geſtrichen, ſo bleibt das Fachwerk der Scheune offen, ſo daß die Luft überall freyen Durchgang hat, ſollen aber auch zugleich Dachziegel getrocknet werden, ſo muß das Gebäude verſchloſſen werden, doch ſo, daß hin und wieder Zuglöcher bleiben, die man nach Befinden öffnen und zumachen kann. Wenn die Ziegel nach 3 oder 4 Tagen ſo weit getrocknet ſind, daß ſie ohne Schaden getragen werden können, ſo werden ſie auf die Latten des Gerüſtes geſtellet. Bey dieſer Beſchäfftigung hat der Arbeiter, der den Ziegel aufſtellt, ein Meſſer bey der Hand, womit er alles Ueberflüßige an den Kanten abnimt. Ein ſolcher Auswuchs entſteht

ſteht alsdenn, wenn der Ziegel aus der Form genommen worden. Auf den Gerüſten werden einige Ziegel dergeſtalt übers Kreuz aufgethürmt, daß ſie unter einander im Kreuz hohl liegen. Hier bleiben ſie ſo lange liegen, bis alle Ziegel zu einem Brande trocken genug ſind, ſo daß keine Näſſe an ihnen mehr geſpüret wird. Geſchieht das Trocknen in der freyen Luft, wie bey den Feldöfen, ſo wird ein Platz dazu geebnet und mit Sand beſtreuet, worauf man ſie wie in den Scheunen kreuzweiſe zum Trocknen aufſtellet. Die Frühlingszeit iſt zum Trocknen die beſte, weil die Steine alsdenn nicht ſo reißen, als in den Sommermonathen. Das Trocknen im Freyen iſt vielem Schaden unterworfen, theils wegen des ſtärkern Aufreiſſens, theils auch wegen des Regens. Denn ſind die Ziegel noch gar zu naß, ſo werden ſie unförmlich, und alle Mühe des Ziegelſtreichers iſt vergebens. Weniger ſchadet es den Ziegeln, wenn ſie ſchon mattrocken ſind, denn ſie erhalten alsdenn nur Flecke, und verlieren ihr gutes Anſehen. Der Maurer ſagt von ſolchen Steinen, ſie haben die Pocken. Es iſt alſo gut, wenn über den Trockenplatz ein leichtes Dach auf Pfählen aufgerichtet wird. Bey dem Streichen der Dachziegel dehnt der Streicher auf dem naſſen Tiſch einen Kloß Ziegelerde nach der Größe eines Dachziegels, gleich einem Kuchen, mit den Händen aus, dieſen legt er zwiſchen die Leiſten der Form der Dachziegel, (ſ. Ziegelform zu Dachſteinen) die er vorher mit feinem Sande beſtreuet hat, bildet die Ziegelerde völlig nach Maaßgabe der Form aus, und ſtreicht ſie endlich mit dem Streichholz glatt. Nach der Rundung der Form ſchneidet er die überflüßige Erde mit einem Meſſer ab, und bildet hiedurch den runden Schwanz des Dachziegels. Dieſen legt er nunmehr mit der Form auf ein Brett, und ſetzt den Haken an. Er ſchneidet nämlich ein Stück mit einem Meſſer von einem Kloß Ziegelerde, den er ſchon vorher nach der Dicke des Hakens mit den Händen gebildet hat, in erforderlicher Größe ab, bildet es mit den naſſen Händen zu einem Haken, und ſetzt es an dem gehörigen Ort mit Waſſer auf. Die Hohlziegel der Dächer werden in Formen, die einer halben hölzernen Walze gleichen, die an einem Ende etwas ſchmäler iſt, gebildet. Denn der Schwanz eines Hohlziegels iſt deshalb nicht ſo breit, als der vordere Theil, weil bey dem Decken auf den Schwanz der Vordertheil des nächſten Hohlziegels zu liegen komt. Der Ziegelſtreicher bildet abermals einen Kuchen von Ziegelerde, legt dieſen auf die mit Sand beſtreuete runde Form, und ebnet den Ziegel mit den Händen ſo glatt wie möglich. Er ſetzt hierauf auf die vorbeſchriebene Art den Haken an ſeinem Ort auf, und zieht die Form unter dem Hohlziegel weg. Dieſen ſchiebt er endlich auf ein Brett, und läßt ihn zum Austrocknen ſtehen. Er darf aber nicht umgekehrt werden, weil die Luft ohnedem durchſtreichet, da er hohl iſt. Noch muß man merken, daß die Erde zu dieſen Ziegeln veſter geknetet werden muß. Nachdem ſie 24 Stunden geſtanden haben, werden ſie umgekehrt, und wenn ſie zu regieren ſind, ſo werden ſie zum Austrocknen, wie die Mauerziegel, auf den Latten aufgeſtellet. Nachdem ſie trocken genug, werden ſie gebrannt. (ſ. Ziegel brennen) Ein Kenner der Mechanik hat vor einiger Zeit mit einem erfundenen Modell zu einer Maſchiene den Verſuch gemacht, mehrere Ziegel zugleich zu ſtreichen. Nach dieſer Erfindung preſſet die Maſchiene nicht nur die Ziegelerde in mehrere Formen zugleich, und ſtreicht die Ziegel, ſondern ſie legt auch die geſtrichenen Ziegel aus den Formen wieder ab.

Ziegelſtreicher, ein Arbeiter, der in einer Ziegelſcheune, unter Aufſicht des Zieglers, Mauer- Dach- und andere Ziegel ſtreichet und verfertiget. Er arbeitet entweder nach Taglohn, und alsdenn bekomt er einen Groſchen mehr, als der mit der Radeberge fährt, oder man bezahlt ihm vom Tauſend roher Steine etwas Gewiſſes.

Ziegelſtücke, Fr. Tuileaux. So nennt man die Trümmern von gebrannten Ziegeln, welche zum Cement dienlich ſind.

Ziegelthon, ſ. Leim.

Ziegelwerk, unreiner gepuchter Zwitter.

Ziegenfelle, weißgare Leder. Sie ſind geſchmeidiger und dünner als die Bockfelle, und werden vornehmlich zu Korduan und Saffian gebraucht. Beſonders aber macht man von dieſen nach ſämiſcher Art zubereiteten Ziegenfellen Beinkleider, Handſchuhe u. dgl. m.

Ziegenfuß, Fr. la Queue fendue, (Bergwerk) der Schwanz einer Art von Brechſtangen, welcher wie geſpaltene Klauen einer Ziege ausſieht.

Ziegenhaare, (Parukenmacher) die Haare aus dem Bart und an den Keulen ſehr großer Ziegenböcke miſcht derſelbe unter das Haar zu den Paruken. Vor dieſem machte man ganz aus Ziegenhaaren Paruken, weil ſie weißer, als das Menſchenhaar ſind; itzt aber werden nur zum Verfälſchen der Menſchenhaare noch die Ziegenhaare gebraucht.

Zieger, ſ. Ziger.

Zieharme, (Kupferhammer) ſtarke vierkantige Eiſen, oben nach einem Bogen gerundet, die in der Hammerwelle ſtecken, und die Hammer in Bewegung ſetzen. Sie ſtehen an der Welle an 4 Zoll ins Gevierte vor, ſtecken aber noch weit tiefer in der Welle, und, damit ſie ſich nicht bewegen können, ſo ſind ſie auf allen Seiten mit ſtarken vierkantigen Eiſen verkeilet. An jeder Seite der Zieharme und auch am Ende der Welle liegen ſtarke Ringe oder Bänder, damit die Zieharme bey der Bewegung die Welle nicht aufſpalten. Sie ſind um den ganzen Umfang der Welle in einer Reihe in derſelben beveſtiget, ſo daß, wenn die Welle herum geht, und ein Zieharm das hintere Ende des Hammers verläßt, der andere Zieharm denſelben wieder hebet. Sie müſſen daher in der Reihe darnach genau abgemeſſen werden, daß ſie dieſen Endzweck erreichen können. So viel Hämmer eine Welle in Bewegung ſetzt, ſo viel Reihen Zieharme müſſen auch angebracht ſeyn. (ſ. auch Hebarme)

Ziehband, Fr. Anneau de fer de l'arbre, ein eiſerner Ring an der Puchwelle im Puchwerk, welcher die Welle zuſammen hält, und durch Schrauben enger zuſammen gezogen werden kann.

Ziehbank, (Brunnenmacher) ein Werkzeug dieses Professionisten, dessen er sich statt einer Hobelbank bedienet, wenn er die Spundbretter zu den Brunnenkränzen auf der hohen Kante behobeln will. Es ist eine starke Bank, die einige Fuß lang und etwa 2 Fuß hoch ist. An jedem Ende stehen 2 senkrechte Zapfen oder hölzerne Nägel neben einander, die um die Dicke eines Brettes von einander entfernt sind. Zwischen dieses doppelte Paar Pflöcke wird das Brett bey der Bearbeitung gestellet, so daß es nach seiner Breite senkrecht auf der Bank steht, und die Kante also behobelt werden kann. Die Tischler und Zimmerleute nennen solche, wenn sie dieselbe statt der Hobelbank brauchen, eine Nothbank.

Ziehbank, (Goldschmid) Diese gleicht völlig im Kleinen der großen Ziehbank in der Gold- und Silbermanufaktur, (s. diese) und ist etwa 6 Fuß lang, die Zieheisen werden gleichfalls wie dort, beym Ziehen des Drahts, den dieser Künstler braucht, gegen zwey Stäbe gesetzt, und den Gold- oder Silberdraht ergreift eine große Scheere an einem Seil, welches auf einer horizontalen Welle mit einer Kurbel gezogen wird.

Ziehbank, (Büchsenmacher) ein Werkzeug, womit die Seele der Büchsen- oder Flintenläufe gezogen wird. Es ist das künstlichste Werkzeug dieses Professionisten. Alle Theile desselben sind auf einem 12 Fuß langen und 1 Fuß breiten Brett angebracht. Beym Gebrauch legt man es auf ein Fußgestelle. Zu den wichtigsten Theilen der Ziehbank gehöret das Mundrohr, ein gewöhnlicher aber starker Büchsenlauf, der in seiner Seele vier gewundene Reifen, und also auch eben soviel Vertiefungen hat, die noch nicht einen Viertelzoll tief sind. Man kann sich diese Reifen, die der Büchsenmacher Drallen, giralle Linien, oder Schneckenlinien nennt, unter einer Schraubenmutter vorstellen. Man hält diejenigen girallen Linien in einer gezogenen Büchse für die besten, die erst nach 2 Fuß in die Linie der Seele wieder zurück kommen, worinn sie ihren Anfang nahmen. Die girallen Linien des Mundrohrs müssen die girallen Linien in der Büchse, die man zieht, bestimmen, und daher winden sie sich bey diesem Rohr gleichfalls nur noch 2 Fuß einmal herum. Ein bleyerner Kolben, der in das Mundrohr herein passet, hat eben dergleichen Windungen oder Drallen, der sich aus dem Mundrohr, wie eine Schraube aus ihrer Mutter, heraus winden läßt. Der Kolben entsteht, wenn man das Mundrohr mit flüßigem Bley ausfüllet, vorher aber genau in der Achse des Mundrohrs eine eiserne Stange befestiget. Ein Kreuz, so an dem Ende der Stange angebracht ist, drehet diese Stange um, der Büchsenmacher darf also diese Zugstange mit dem Kreuz nur nach einer Seite von sich stoßen und wieder zurück ziehen, so drehet sie sich durch den Zug und Stoß der Kolben in dem Mundrohr herum, und windet sich aus demselben heraus und wieder hinein. Das Mundrohr hat an beyden Enden runde Zapfen, die in einem Zapfenlager des Bretts, das man die Schleuse nennt, liegen. (s. Schleuse, Büchsenmacher) Der Zweck dieser Schleuse ist, das Mundrohr zu befestigen, und genau nach der Mündung des Rohrs, das man ziehen will, zu richten. Auf der Spitze der gedachten Zugstange steckt eine hölzerne Schraube, worauf ein hölzerner Kolben aufgeschraubet, der so dick ist, als die Seele des Rohrs, das man ziehen will. Dieser hölzerne Kolben (s. diesen, Büchsenmacher) hat am Ende eine kleine versenkte stählerne Platte, deren schrege Schneiden vor dem Kolben etwas hervorragen, und in der Seele des neuen Rohrs die girallen Linien ausschneiden. Wenn also der Büchsenmacher eine giralle Linie in der Seele des neuen Rohrs ausschneiden will, so stößt er mit dem Kreuz der Zugstange beständig vor sich hin, und zieht sie wieder zurück. Hiedurch windet sich nicht nur der bleyerne Kolben aus dem Mundrohr heraus, sondern er drehet auch zugleich den hölzernen Kolben in die Mündung des neuen Rohrs hinein, die Schneide auf dem hölzernen Kolben wird in die Seele des neuen Rohrs eine Vertiefung einschneiden, und da der Gang dieser Schneide durch die girallen Linien des oben gedachten bleyernen Kolbens und des Mundrohrs bestimmt wird, so muß die Schneide nothwendig in dem neuen Rohr eben solche giralle Linien ausschneiden, als sich in dem Mundrohr befinden. Anfangs ist schon bemerkt worden, daß diese Windung erst nach zwey Fuß herum komt, der Büchsenmacher zieht die Zugstange so lange vorwärts und wieder zurück, bis er merkt, daß die Schneide nicht mehr angreife. In diesem Fall nimt er die Schneide von dem hölzernen Kolben ab, und legt ein Stück starkes Papier unter, um dadurch zu bewerkstelligen, daß die Schneide nunmehr die giralle Linie weiter aushöhle, und er legt so oft ein Papier unter die Schneide, bis die giralle Linie tief genug ist. Allein die gezogenen Büchsen erhalten nicht eine, sondern wenigstens drey, höchstens aber zwölf girallen Linien, die jederzeit gleichweit von einander abstehen. Es fehlt also noch das wichtigste Stück der Ziehbank, wodurch der gleichmäßige Abstand der girallen Linien bestimmt wird. Dieses geschieht durch die Theilscheibe, (s. diese, Büchsenmacher) die auf dem äußersten Ende des Mundrohrs aufgesteckt wird, um die girallen Linien zu bestimmen. Bey der Beschreibung der Theilscheibe dieses Professionisten ist dieses alles deutlich gemacht worden. Zuweilen gehen die Züge in einem Rohr nach geraden Linien, und man sagt alsdenn, die Büchse habe einen geraden Zug. In diesem Fall hat der bleyerne Kolben gleichfalls Reifen nach einer geraden Linie, und was von der Theilscheibe bey den girallen Linien gesagt worden, das gilt auch von den geraden Linien. Man hat auch noch eine Ziehbank, womit man girallen Linien von jeder beliebigen Windung ausschneiden kann, sie ist aber in den Werkstätten noch nicht eingeführet, weil sie den Professionisten nicht dauerhaft genug zu seyn scheint. Herr J. G. Leutmann hat in seiner Nachricht von gezogenen Büchsen ihrer gedacht. (s. Sprengels H. u. K. Samml. VII. Tab. V. Fig. VIII.)

Ziehbank, Fr. Trefilerie, (Nadler) der Werktisch, worauf das Zieheisen (s. dieses) gestellt wird, und der Draht zu den Nadeln gezogen wird.

Ziehbank, ſ. Ziehmaſchiene. (Glaſer)

Ziehebänder, Radebänder, (Artillerie) eiſerne Bänder, welche die Schienen und Felgen der Räder an den Laffetten zuſammenhalten, ſie werden mit einem Ziehenagel zuſammen gezwicket, und ſind entweder einfache an kleinen Laffettenrädern, oder doppelte zu den großen Laffettenrädern.

Ziehebengel, ſ. Schwenkbaum.

Zieheiſen, (Goldſchmid) diejenigen Eiſen, wodurch ſie ſich den erforderlichen Draht ziehen, den ſie zu gewundenen und andern Sachen ihrer Arbeit gebrauchen. Sie gleichen an ihrer Geſtalt den Zieheiſen der Gold- und Silberdrahtzieher, (ſ. dieſe) nur daß ſie bloß von Stahl ſind, und auch verſchiedene Löcher haben, die zum Theil nur halbrund ſind, wodurch der ſtarke Draht zu den goldenen Fingerringen gezogen wird, die ſich nach dem Ringmaaß (ſ. dieſes) richten müſſen.

Zieheiſen, (Gold- und Silberdrahtzieher) ein Eiſen von einer Kompoſition verfertiget, die in Deutſchland noch nicht recht bekannt iſt. Die Silber- oder vergoldete Stange wird durch immer mehrere derſelben durchgezogen, um ſolche zu verdünnern. Man hat Zieheiſen, die mit ein Loch haben, dieſe heißen alsdenn Stöcke, die Silberſtange wird durch 38 ſolcher Stöcke gepreßt, und das größte Loch dieſer Eiſen hat beynahe 2 Zoll im Durchmeſſer. Die eigentlichen Zieheiſen haben einige Reihen Löcher, deren Durchmeſſer beſtändig um etwas abnimt. Die Löcher ſind als ein Trichter gebohrt, beym Durchziehen des Drahts iſt die weite Oeffnung auf der Seite, wo der Draht hinein geſteckt wird. Durch dieſe Einrichtung des Lochs wird der Draht bey dem Durchziehen nach und nach dünner gepreſſet, und die kleine Oeffnung beſtimmt immer die Dicke des Drahts. Die Drahtzieher beſitzen die Geſchicklichkeit, die Löcher ſelbſt zu bohren. (ſ. Gold- und Silberdraht ziehen) Die Kompoſition der Zieheiſen iſt dem Stahl ſehr ähnlich, ſieht aber im Bruch weißer aus, und muß eine doppelte Eigenſchaft haben, nämlich, daß es ſich bohren, und mit dem Hammer auch treiben laſſe, ohne jedoch in den Löchern ſcharf zu ſeyn und zu ſpringen, die dem ohngeachtet der Gewalt beym Ziehen widerſtehen müſſen. Die Länge der Zieheiſen iſt nicht allemal gleich, ſondern richtet ſich nach der Größe der Ziehbank, denn jede hat ihre eigene. Die gewöhnlichſte Länge iſt einen halben Fuß, die Breite 2 Zoll, und ihre Dicke 1 Zoll. Man erhält ſie in Deutſchland aus Lion, Mayland und Nürnberg.

Zieheiſen, (Nadler) ein Werkzeug, womit der Draht nach den verſchiedenen Numern der Stecknadeln gezogen wird. In Deutſchland verrichtet dies die Schießklinge, (ſ. dieſe) in Frankreich ein eiſernes Lineal, das auf einer Seite mit einer Platte von gegoſſenem Eiſen bedeckt iſt, worinn ſich einige Reihen kegelförmig gebohrter Löcher befinden, welche immer enger werden, und ſich mit der Spitze in der mit Eiſen überagoſſenen Fläche endigen. Die Löcher der deutſchen Zieheiſen werden mit dem Ziehlöfter (ſ. dieſen) gebohret, ein zu groß gewordenes Loch wird auf dem Amboße mit der Spitze eines Hammers rings umher zugeklopft, und mit dem Löfter von neuem rund gebohret.

Ziehen, (Goldſchläger) wenn die gegoſſene und ausgeſchmidete Gold- oder Silberſtange in dem Ziehwerk (ſ. dieſes) zu einem dünnen Zahn ſo lange gezogen wird, daß ſie wenigſtens 12 Fuß lang wird. Das Ende des Stabes wird durch das Loch des Einlaſſes (ſ. Einlaß) des Ziehewerks, und zwiſchen die beyden Walzen deſſelben (ſ. Ziehwerk) geſteckt. Zwey Arbeiter bewegen die beyden Kurbeln dieſer Maſchiene, der eine rechts, der andere links, wodurch der Metallſtab durch die Walzen gepreßt und breit gedruckt wird. Dieſes Verfahren wird ſo oft wiederholet, bis der Zahn ſeine erforderliche Länge hat.

Ziehen, Fr. tirer, (Bergwerk) mit dem Seil durch den Haſpel, durch den Schacht aus der Tiefe heraus bringen.

Ziehenagel ſ. Ziehebänder.

Ziehen des Nadeldrahts. (Nadler) Wenn der Nadeldraht gezogen werden ſoll, ſo muß man, um zu wiſſen, ob er in dem Loche des Zieheiſens den verlangten Kaliber bekommen werde, ihn in die gehörige Numer des Viſirringes (ſ. dieſen im Supplement) einſtecken. Dieſes iſt ein eiſerner und ſchlangenweiſe zu immer engern Bogen gekrümmter Draht. Man verſucht mit ihm, durch welche Zwiſchenräume der Draht in dieſe Bogen eingeſteckt werden kann. Das Gebünde Draht wird um eine bewegliche Winde mit Stäben von der Figur eines abgeſtumpften Kegels herum geführet, das eine Ende dieſes Drahtringes leitet man durch die auf dem Tiſche zwiſchen vier Keilen veſt liegende Ziehplatte, und von da begiebt ſich der Draht auf eine Spule, welche eine Kurbel zum Umdrehen hat. Die Spitze des Drahts, die man zuerſt durch die Ziehplatte ſteckt, wird Anfangs dünne gefeilt, und nachdem er, wie gedacht, in dem Viſirringe verſucht worden, an der Klammer der hölzernen Ziehſpule beveſtiget, um nicht wieder loß zu laſſen. Solchergeſtalt windet ſich der Draht, wenn er durch das Zieheiſen durchgezogen iſt, auf die Spule, die man umdrehet. Den Draht reibet man mit Oellappen bey dem Ziehen, und ſo auch die Ziehlöcher. Der Draht verlängert ſich durch jedes Loch um ein Drittel.

Ziehen, die Wände, ſich, (Bergwerk) wenn die Seiten der Stroſſen, die nicht im veſten Geſteine ſtehen, einbrechen wollen; ſie müſſen mit Verzimmerung wieder unterfangen werden.

Ziehen, einmänniſches, (Bergwerk) die Arbeit, da ein Mann mit dem Seil mit Händen aus einem Schacht 10 bis 15 Lachter tief etwas in die Höhe ziehen kann.

Ziehen in Gips, Fr. trainer en Platre, (Maurer, Stuckaturarbeiter) wenn man auf angetragenen Gips mit dem Lehrbrette von Holz ein Geſims zieht.

Ziehen-Waſſer, (Waſſerbau) wird von einem Grund oder Werk geſagt, das ſich nicht trocken hält, ſondern wo das Waſſer darinn hervor dringt.

Ziehen, zweymänniſch, (Bergwerk) wenn zwey Männer mit dem Seil 20 bis 24 Lachter tief aus einem Schacht etwas ziehen können.

Zieher, (Kammmacher) ein hakenförmiges eisernes Werkzeug in einem hölzernen Heft. An der gekrümmten Spitze hat derselbe einen runden und geschärften Ausschnitt. Mit diesem Werkzeuge werden an den fertigen Kämmen die Zähne abgerundet. Die gekrümmte Spitze des Ziehers kann an allen Seiten an den Zahn angesetzt, vom Grunde bis zur Spitze des Zahns hinauf gezogen, und der Zahn dadurch rund geschabet werden.

Ziehering, s. Spannring.

Ziehweg, Fr. Tirage, der Weg, den man an den Kanälen und Flüssen machet, auf welchem die Menschen und Pferde gehen, welche die Fahrzeuge Strohm aufwärts ziehen.

Ziehfarbe, ist bey den Goldschmiden soviel, als der Glanz, den sie dem Golde nach dem Färben geben.

Ziehgarn, s. Hangegarn.

Ziehgatter, (Mühlenbau) ein Rahmen von Holz, der beweglich in einer Nuthe sich verschieben läßt, und worauf die Pansterwelle mit ihrem Ende ruhet, und durch diese Gatter, da solche mit der Pansterkette verbunden sind, die Pansterwelle nebst dem Pansterrade in die Höhe zieht.

Ziehhaken, Gewinnhaken, (Bergwerk) ein Stück zum Bergbohrer gehörig, womit man das Gestänge des Bohrers aus dem Bohrloch ziehen kann, wenn ein Loch gebohret ist. Es ist 8 Zoll lang, an dem einen Ende, wo es in den Schlüssel passet, viereckigt, und oben mit einem Haken, unten aber, wo es 1½ Zoll dick ist, mit einer Mutter versehen, womit man es auf die Mittelstücken schrauben kann, die man aus dem Bohrloch ziehen will. Man hat dieser Haken etliche im Vorrath.

Ziehjungen, Jungen bey den Seidenwirkern, die bey den Zugstühlen entweder die Kegel, oder Zampelschnüre, zum Bilden der Figuren in den Zeugen, ziehen müssen.

Ziehklinge, (Tischler) ein dünnes breites Stück Stahl mit einer scharfen Schneide, womit saubere Arbeiten glatt geschabet werden.

Ziehkloben, (Tischler) ein Werkzeug, in welches man die Leisten spannet, wenn sie geschnitten oder gekehlt werden.

Ziehen, (Schlächter) das Stück Fleisch am Rinde, so auswendig oben aus dem Hintertheil gehackt wird.

Ziehmaschiene, (Glaser) dieses Werkzeug ist das nöthigste und künstlichste Instrument bey diesem Professionisten, wodurch das Fensterbley seine gehörige Gestalt erhält. Die Maschiene selbst ist ganz von Eisen, auf einem hölzernen Klotz bevestiget. Ihre Größe ist willkührlich und man findet sie bald größer bald kleiner. Zwey Wände oder Backen, die ohngefähr 6 Zoll hoch und ½ Zoll dick sind, sind ihre Hauptstücke. Die Backen selbst sind zwar von weichem Eisen. Aber die in einiger Entfernung von einander in jeder Backe angebrachte zwey Zapfenlöcher sind mit hartem Eisen ausgebuchset, weil darinn zwey Wellen laufen. Beyde Backen werden oben und unten durch zwey Riegel zusammengehalten. Die eine Backe ist völlig an den untersten Riegel mit Schrauben bevestiget, die andere aber kann abgenommen und wieder angeschrauber werden. Die Länge dieser beyden Riegel bestimmt die Entfernung beyder Backen, welche selten viel über einen Zoll beträgt. In dem Innern der Maschiene, beynahe in der Mitte, ist auf jeder Backe der Sattel aufgelöthet; (s. Sattel) recht zwischen beyden Zapfenlöchern der Wellen und aus beyden Enden hat er einen vorspringenden Zapfen, der eine Vorsprung ist prismatisch, der andere aber abgerundet. Beym Gebrauch der Maschiene schiebt man zwischen beyde Zapfen des Sattels eine eiserne Platte, die man gleichfalls Backe nennt. Diese kleine Backe ist auf einem Ende nach einem spitzen Winkel, auf dem andern aber nach einem Bogen ausgeschnitten, so daß diese Ausschnitte genau zu ihren Zapfen des Sattels passen. Man schiebt diese Backe zwischen diese beyden Zapfen des Sattels so, daß sie von diesem vestgehalten wird. Eine solche Backe hat von einem Ausschnitt bis zum andern vorwärts eine Vertiefung oder Rinne, und diese Rinne ist bey einigen Backen (da dergleichen Backen verschiedene zu dieser Maschiene gebraucht werden) tiefer und schmäler als bey andern. Diese beyden Sättel der beyden Hauptbacken der Maschiene haben jeder eine solche kleine Backe und liegen zwischen den beyden Zapfenlöchern der Wellen in den großen Backen. Die Sättel sind einen Zoll breit, und so lang als die großen Backen, worinn sie liegen, breit sind. Oben und unter den Sätteln gehen die beyden Wellen durch die großen Wände oder Backen, jede Welle trägt vor der vordersten Backe ein Stirnrad, diese greifen mit ihren Zähnen in einander, und wenn vermittelst der Kurbel die unterste Welle mit ihrem Stirnrad umgedrehet wird, so wird auch zugleich das oberste Stirnrad mit seiner Welle umgedrehet und in Bewegung gesetzt. Ueberdem steckt auf jeder nur gedachten Welle in dem Innern der Maschiene eine kleine Scheibe, wovon die unterste etwas größer ist, als die oberste. Sie haben höchstens einen Zoll im Durchmesser und sind ungefähr 3 Linien dick. Jede Stirne dieser Scheiben ist gereifelt oder hat ganz kleine Zähne, und diese Scheiben sind dazu bestimmt, daß zwischen ihnen das Fensterbley durchgepreßt werde. Sie geben auch dem Bley auf jeder Seite die bekannte Rinne, worinn die Glasscheiben eingesetzt werden. Es folget also hieraus, daß beyde Scheiben sich nicht einander berühren, sondern vielmehr einige Linien von einander abstehen, damit das Bley durchgepreßt werden kann. Jede Grundfläche der Rinne des durchgezogenen Bleys ist gereifelt oder ausgezackt, und dieses entstehet durch die kleinen Zähne der beyden Scheiben, damit das Glas in den Rinnen desto vester sitze und nicht rutsche. Da aber das Fensterbley zuerst nach dem Guß stark ist, und durch den Zug in dieser Maschiene dünner gepreßt und gebildet wird, so muß es mehr als einmal durch die Maschiene gezogen werden, bey dem ersten Zuge bedienet man sich daher kleiner Scheiben, bey den folgenden aber immer größerer, damit solche näher zusammen kommen, und das Bley immer dünner werde. Damit aber das Bley beym Ziehen seine gerade Richtung behalte, so wird an einer schmalen Seite der Maschiene, wo man das zu ziehende Bley zwischen die Scheiben steckt, eine Lehre (s. diese) angebracht, damit durch ihre Löcher das

das Bley, das man durch eins oder das andere ſteckt, gehe, wodurch das Bley gerade durch die Scheiben geleitet wird. Auf der andern Seite, der Lehre gegenüber, ſtehet gemeiniglich ein Kaſten, der nicht über 3 Fuß lang iſt. In dieſen Kaſten läßt man das Bley, ſo wie es aus der Maſchiene durch die Scheiben gezogen iſt, hineinfallen, damit es nicht anſchmutzet. Wenn dieſe Maſchiene gebraucht werden ſoll, ſo muß ſolche nach jeder Art von Bley eingerichtet werden. (ſ. Zug des Fenſterbleyes)

Ziehleiter, Treckleiter, (Leinendamaſtſtuhl) ein Rahm, der geneigt oben über dem Stuhl liegt, worinn das Tabulet (ſ. dieſes) liegt, und worinn die Rollen der Rahmchorden oder des Rahms (ſ. dieſen) laufen. (ſ. Leinendamaſtweberſtuhl)

Ziehlöfter, (Nadler) ein ſtählerner ſpitziger Pfriem, womit die Löcher in das Zieheiſen oder die Schießklinge, worinn der Nadeldraht gezogen wird, gebohret werden.

Zieh- oder Förderſchacht anzugeben, Fr. Puits à tirer, (Bergwerk) bey Anlegung dieſer Schächte merket man das nämliche, was man bey der Angabe der Schächte überhaupt anfänglich beobachten muß. Man beſtimmt den Ort, wo der Schacht abgeteufet werden muß, insbeſondere aber bemerkt man, daß man ihn dahin ſetzet, wo unter der Erden die mehreſte Arbeit getrieben wird, und giebt daher im nöthigen Fall den Punkt unter der Erde am Tage an. Dann beſtimmt man die Breite und Länge deſſelben und macht ihn ½ bis ¾ Lachter weit und 1 bis 2 Lachter lang, den Schacht ſelbſt aber läßt man nach Beſchaffenheit der Umſtände ſeiger oder flach, oder bald ſeiger bald flach abteufen, und ſetzt dergleichen Schächte wegen der leichten Förderung nicht leicht über 25 Lachter von einander, auch ſiehet man darauf, daß ein ſolcher Schacht, wenn an einem Haſpel einmänniſch gezogen werden ſoll, nicht über 12 bis 15, wenn aber zweymänniſch oder gar viermänniſch gezogen werden muß, nicht über 20 Lachter an einem Seil nieder macht, d. i. tief iſt, noch viel weniger aber ſo weit in der Teufe abgeſetzt werde, daß der Kübel nicht unmittelbar von dem einen an das andere Seil angeſchlagen oder angemacht werden könne. Außerdem muß man auch noch merken, daß mit einem Haſpel, wo möglich, ſo tief gefördert wird, wie mit dem andern, damit die Haſpelknechte nicht auf einander warten müſſen. Will man beſonders mit zwey Haſpeln neben einander aus einem ſolchen Schacht fördern, ſo mache man den Schacht 14 Lachter weit ins Gevierte und ſetze einen Haſpel um 1 Lachter höher als den andern.

Ziehrad, das Rad an den Panſtermühlen, woran die Panſterräder in die Höhe gezogen werden. Es iſt ein Stirnrad und ſteckt auf der Ziehwelle, woran die Panſterketten beveſtiget ſind, die an das Ziehgatter an dem einen Ende gleichfalls beveſtiget ſind, und das Ziehgatter mit der Panſterwelle und dem Panſterrade, indem ſich die Panſterketten auf beyde Enden der Ziehwelle aufwickeln, in die Höhe ziehen.

Ziehring, (Bergwerk) ein Ring mit einer Schraube, womit die zerbrochenen Kunſtſtangen des Kunſtzeuges zuſammen gezogen werden.

Ziehrlehm, (Glockengießer) die Miſchung von 3 Theilen Lehm, 2 Theilen Ziegelmehl und einem Theil alten zerſtoßenen Schmelztiegeln, alles fein geſiebt, mit Kälberhaaren vermiſcht und mit Waſſer zum dünnen Brey gemacht, welches über die Zierrathen von Wachs einer Glockenform (ſ. dieſe und Mantel) geſtrichen wird.

Ziehſchacht nachrichten, Fr. compaſſer le puits en ſerieur au ſuperieur, (Bergwerk) den unter dem Treibeſchacht nöthigen Ziehſchacht durch welchen dem Treibeſchacht zugefördert wird, dergeſtalt richten, daß er unter den Treibeſchacht zu ſtehen komt.

Ziehſcheibe, das Rad mit Sproſſen, womit die Kneipwelle mit dem Getriebe an dem Ziehwerk einer Panſtermühle das Ziehrad in Bewegung ſetzt, und wodurch das Panſterrad nebſt der Panſterwelle in die Höhe gezogen werden kann.

Ziehſcheibe, (Wachslichtzieher) die Scheibe, wodurch die Wachsſtöcke gezogen werden, wenn ſelbige gegoſſen oder gemacht werden. Es iſt eine meſſingene Scheibe, die etwa ½ Fuß, bis 9 Zoll im Durchmeſſer hat. Sie iſt in ihrem Mittelpunkt mit einem Zapfen an einer eiſernen Stange beveſtiget, doch ſo, daß man ſie umdrehen kann. In verſchiedenen Parallelzirkeln hat dieſe Scheibe eine ziemliche Anzahl Ziehlöcher, ſo daß die kleinſten neben dem Mittelpunkt, die größten aber neben dem Umkreis angebracht ſind. Ein Loch iſt immer größer, als das benachbarte, und alle nehmen in gleichen Verhältniſſen an Größe zu, das kleinſte Loch iſt ſo weit, daß der Dacht des feinſten und dünnſten Wachsſtocks bequem durchgehen kann, und das größte ſo groß, daß der ſtärkſte Wachsſtock zuletzt durch daſſelbe gezogen werden kann. Jedes Loch iſt kugelförmig gebohrt, und der Wachsſtock tritt beym Ziehen in die weiteſten Oeffnungen des Lochs ein, damit ſich das angeſetzte Wachs nicht beym Eintreten abſtreife. (ſ. Wachsſtöcke)

Ziehſchlacke, (Eiſenhütte) diejenige Schlacke, die auf dem Roſt des geſchmolzenen Eiſens, wenn das Gußeiſen aus dem Ofen zum Gießen abgelaſſen worden, ſitzen bleibt, und nicht abflüßen kann, weil ſie nicht mehr ſehr flüßig iſt, und deswegen abgegoſſen werden muß. Man ſtößet mit ſpitzigen eiſernen Stangen und krumm gebogenen Haken in das im Ofen übriggebliebene Werk hinein, ziehet dieſe ſtehende Schlacke dadurch ab, und reiniget dadurch das Werk. Da unter dieſer Schlacke noch viel Eiſen iſt, ſo wird ſie unter die Stampfe getragen, daſelbſt wird die vitrifizirte Materie, oder die mit dem Eiſen vermengten Kolen, zu Staub gemacht. Das Waſſer des Puchwerks treibet dieſe Materie weit weg, und läſſet die Stückchen Eiſen ziemlich nahe bey den Stampfen zurück. Da ſie aber auch, wiewohl ſchwerer, die kleinen Körner Eiſen, mit ſich hinwegnimt, ſo läßt man dieſelbe bey dem Ausgange nicht verfließen, ſondern ſie werden folgendergeſtalt aufgehalten: es wird dieſelbe nämlich durch einen höl-

hölzernen oberhalb offnen Kanal der 12 oder 15 Fuß lang, und abschüßig gestellt ist, geführet. Er hat von einer Weite zur andern kleine Enden Bretter, welche nach einer gewissen Verhältniß gegen einander als Staffeln gelegt sind. Jede Staffel hat einen Rand von etlichen Linien hoch. Da nun das Wasser mit einiger Schnelligkeit nach der Länge dieses Kanals hinfließet, so sind diese Ränder nicht hinlänglich, die zu feinen Staub gemachte Schlacke aufzuhalten, sie verhindern aber die Eisenkörner mit fortzugehen. Die stärksten bleiben bey den ersten kleinen Absätzen von Brettern, die kleinen gehen bis auf die letzten Absätze, aber niemalen so weit als die Schlacke. Die Körner werden alsdenn zusammengebracht und zum neuen Schmelzen aufbehalten.

Ziehschraube, Fr. Antoir, ein krummes eisernes Werkzeug, dessen man sich bey dem Schiffbau bedienet, die Bohlen aneinander zu fügen, und die Verkleidungen nach den Gliedern des Schiffs zu biegen.

Ziehseil, ein starkes Seil, so bey dem Ziehen der Kanonen und Stücke bey der Artillerie gebraucht wird.

Ziehstange, (Brunnenmacher) die eiserne, 8 Fuß lange Stange, die an den Zug (s. diesen) der Pumpenröhre befestiget ist, und womit bey dem Pumpen der Zug auf und nieder gezogen wird.

Ziehstock, (Leinendamastweber) ein starker Stock, welcher bey dem Ziehen der Latzen bey dem Zampelzuge zwischen diese gezogene und still ruhende Zampelschnüre gesteckt wird, daß jene zu diesen nicht zurück weichen können, und die bildenden Kettenfäden so lange in der Höhe bleiben, bis der Weber den Einschuß gethan hat, und ein neuer Zug geschehen soll, denn läßt er die Latze los, zieht den Stock heraus, und thut einen neuen Zug mit der folgenden Latze.

Ziehwelle, die Welle an einer Panstermühle, worauf das Ziehrad steckt, und die die Panſterwelle mit ihrem Rade in die Höhe ziehet, wenn die Panſterkette sich auf die Ziehwelle wickelt. So wie die Ziehwelle die Panſterwelle heraufziehet, so läßt sie solche auch wieder herunter, wenn die Ziehscheibe in entgegengesetzter Richtung herumgedrehet wird.

Ziehwerk, (Goldschläger) eine Maschiene ganz von Eisen, durch welche der gegossene und geschmidete Gold- oder Silberzahn verlängert und dünner gezogen wird. Das Gestell dieser Maschiene bestehet aus zwey eisernen Wänden, etwa 10 Zoll hoch, 2 Zoll breit, und 1 Zoll dick. Sie stehen etwas über 1½ Zoll auseinander und sind oben und unten durch zwey eiserne Riegel vereiniget. Die Wände tragen in sich zwey Walzen 1½ Zoll lang und dick. Sie sind aus dem besten Eisen geschmidet und gut gehärtet. Der Gold- und Silberstab wird bey jedem Durchziehen dünner gepreßt, und daher muß man beyde näher an einander bringen können. Deswegen kann die obere Walze hinauf und hinab bewegt werden. Dieserhalb ist über der obern Walze ein beweglicher eiserner Riegel angebracht, an welchem unten auf beyden Enden eine Backe, oder eine kleine eiserne Platte angeschmidet ist. Der Riegel mit den Backen ist in den Wänden der Maschiene eingefalzt. In diesen beyden Backen ruht die Axe der obern Walze. In den beweglichen Riegel fassen zwey Schrauben, die durch einen Hebel bewegt werden. Hierdurch kann man den Riegel und zugleich durch ihre Backen die obere Walze der unteren näher bringen, oder entfernen. Man kann zwar den Hebel nicht völlig umdrehen, allein die Walze braucht auch nur wenig erhöht zu werden, da der Gold- oder Silberzahn nicht stark ist. An jeder Welle der Walzen ist auf beyden Seiten außerhalb der Wände ein Stirnrad befestiget, deren Zähne in einander fassen, und daher ziemlich lang seyn müssen, daß sie sich noch ergreifen, wenn gleich die obere Walze höher gestellet wird. Bey den gewöhnlichen Ziehmaschienen der Goldschläger, fehlen diese vier Stirnräder, allein sie haben auch den Fehler, daß der Gold- oder Silberstab nicht gleichmäßig gezogen wird, wenn die eine Kurbel der einen Walze stärker als die andere Kurbel der andern Walze bewegt wird. Denn beyde Walzen haben eine Kurbel, die obere eine auf diesem Ende und die andere eine auf dem andern Ende, damit sie sich nicht hindern. Daher müssen zwey Personen bey dem Durchziehen des Zahns die Maschiene in Bewegung setzen, und durch die Einrichtung der Stirnräder erhalten die Walzen einen gleichförmigen Lauf. Vor den Walzen, recht in der Mitte gegen den Zwischenraum der Walzen, ist an den beyden Wänden der Einlaß, ein dünner eiserner Stab, angenietet, der in der Mitte ein Loch hat, wodurch man beym Ziehen den Gold- oder Silberzahn steckt, und ihm dadurch eine gerade Richtung zwischen den Walzen giebt. Die ganze Maschiene ist auf einer starken hölzernen Bank befestiget.

Ziehwerk, (Mühlenbau) die Einrichtung einer Panstermühle, daß die Panſterwelle nebst dem Panſterrade erhöhet oder erniedriget werden kann. Die Panſterwelle ruhet nämlich an beyden Enden auf einem Gatter, das Ziehgatter genannt, oder einem Rahmen, welcher sich zwischen zwey Stielen, in einer Falze hinauf und hinab schleben läßt. Auf jedem Gatter ist eine starke Panſterkette befestiget, die das Gatter mit der Ziehwelle verknüpft. Diese Welle trägt das Ziehrad, ein Stirnrad von 60 bis 80 Zähnen. Das Ziehrad wird von einem auf der Kumpwelle (s. Kump, Mühlenbau) ausgeschnittenen Getriebe bewegt, wenn der Müller die Kumpwelle durch die Ziehscheibe umdrehet. Der Müller drehet die Ziehscheibe mit den Händen um, daher hat sie an jeder Seite einige Sprossen, und sie steckt auf der Kumpwelle, daß also, wenn der Müller die Ziehscheibe an den Sprossen herumdreht, diese vermittelst des Getriebes und des Ziehrades die Panſterketten nebst der Panſterwelle und dem Rade in die Höhe ziehet. Soll aber die Ziehscheibe ruhen, so läßt der Müller die Klaue einer Klinke gegen eine Sprosse der Ziehscheibe fallen, die Klinke ist aber mit einem Gewinde an einem Balken über der Ziehscheibe befestiget und dienet derselben zum Sperrkegel. Die Natur der Sache und die ganze Einrichtung des Panſterrades bringt es mit sich, daß auch die Kammradswelle verrückt werden muß,

wenn

wenn das Panſterrad erhöhet oder erniedriget wird, denn wird das Panſterrad erhöhet, ſo erhebt ſich auch zugleich das Stirnrad, und entfernt ſich alſo von den Trillingen, die ſolches in Bewegung ſetzen, dieſe müſſen daher auch näher an das Stirnrad gebracht werden und umgekehrt. In dieſer Abſicht wird die Pfanne der Kammradswelle nicht unmittelbar auf einer Grundſchwelle angebracht, ſondern auf dieſer Schwelle ruhet ein beſonderer beweglicher Klotz, die Rückſcheere genannt, auf welchem ſich die Pfannen der Kammradswelle befinden, und er läßt ſich auf der Grundſchwelle horizontal verrücken oder verſchieben. (ſ. Panſter- und Waſſermühle)

Ziel, (Waſſerbau) iſt im Weſtphäliſchen ſoviel als ein Wehr.

Ziel, ſoviel als Schleiſe. (Schifffahrt)

Zielſtange, eine nach gerader Linie abgeſtoßene Stange, an welcher ein gewiſſes Zeichen auf und nieder gelaſſen werden kann, um ſelbiges bey dem Waſſerwägen in einer ziemlichen Entfernung durch die Abſichten (Dioptern) zu erkennen, und dadurch die Horizontallinie zu beſtimmen. Es ſind daran fünferley nöthige Stücke zu bemerken, 1) daß das Zeichen daran deutlich und akkurat von weitem wahrzunehmen ſey; 2) daß ſich ſolches Zeichen bis auf den Boden, und auch bis zu oberſt der Stange bewegen und fortrücken laſſe; 3) daß das Zeichen, wenn es von dem Boden erhöhet, an der Stange zugleich ein daran gemachtes und richtig abgetheiltes Maaß abſchneide, und bey der geringſten Verrückung daſſelbe andeute; 4) daß die Stange mit etwas verſehen ſey, woran man abnehmen kann, daß ſie perpendikulair gehalten werde, und 5) daß die Stange ſelbſt nach erforderten Umſtänden ſich verkürzen und verlängern laſſe.

Zien, ſ. Zinn und alle davon abſtammende Worte.

Zieperkatzenfelle, (Kürſchner) ſind Pelze von den bekannten einheimiſchen buntfleckigen Katzen. Sie werden zu Muffen und Unterfutter gebraucht.

Zierrath, Fr. ornement, (Baukunſt) alles dasjenige, was an einem Bau, außer den weſentlichen Stücken, befindlich iſt, ihm ein ſchönes und prächtiges Anſehen zu geben, als Simſe, Einfaſſungen, Schnitzwerke, Fruchtſchnüre, Gemälde, Bilder u. ſ. w. Alle Zierrathen müſſen nach dem Zwecke und der Art des Gebäudes eingerichtet ſeyn, damit ihrer nicht zu viel auch nicht zu wenig, auch keine fremde und unſchickliche angebracht, ſondern aus der Sache ſelbſt hergenommen werden.

Ziergarten, (Jäger) ein Gewölbe an den Hofküchen großer Herren, worinn das zur Küche gelieferte Wildpret zerwirkt und aufgehoben wird.

Zierleder, (Sattler, Riemer) das Leder, welches um den ganzen Umfang mit einem Riem eingefaßt, und auf dem Schwanzriem eines Geſchirres aufgeſtochen wird, worunter die Schwanzmetze (ſ. dieſe) ſitzt, wodurch der Schwanz des Pferdes geſteckt wird.

Zierlichkeit, Fr. Elegance, (Maler) wenn Sachen mit Wahl vorgeſtellet werden, ſo daß man ſich über das Gewöhnliche der gemeinen Maler erhebt, und mit Anſtand, wenn man den Sachen eine feine Wendung giebt.

Ziermeißel, (Klempner) runde und halbrunde eiſerne Aushauer mit Zähnen, um damit allerley Figuren in die blecherne Arbeiten zu hauen. (ſ. Aushauer)

Zieſel. So nennt der Leinendamaſtweber an ſeinem Stuhl die Cavaſinſchnur, woran die Schlangenſchnur (ſ. beydes) mit den Zampelliatzen beveſtiget wird, um letztere nach der Ordnung ziehen zu können.

Zieſelmaus, ſ. Bilchmäuſe.

Zieſen. (Münze) So nennt man in den Münzen, wo noch nach alter Art die Metallzainen auf dem Amboß verdünnt oder geſchlichtet werden, die in der Wand eingefügten Blöcke mit dem Amboß.

Zifferblatt, (Uhrmacher) 1) dasjenige Blatt einer Großen- oder Wanduhr, worauf an der Außenſeite der Ring der Ziffern, und an der innern das Weiſerwerk (ſ. dieſes) beveſtiget wird. Es iſt gewöhnlich von Meſſing, auch wohl von Eiſenblech geſchnitten. Der Ring, worauf die Ziffern ſtehen, iſt entweder von Zinn, oder von Meſſingblech, und wird auf dem Zifferblatt mit Schrauben beveſtiget. Eben dieß gilt auch von den meſſingenen gegoſſenen und verſchnittenen Figuren, die oftmals darauf angebracht werden. Iſt der Ring, worauf die Ziffern ſtehen, von Meſſing, ſo wird er verſilbert, und das Zifferblatt ſelbſt im Feuer vergoldet. Dagegen überſtreicht man die eiſernen Zifferblätter mit einer beliebigen ſchicklichen Farbe. Der Ring mag aber von Zinn oder von Meſſing ſeyn, ſo werden die Ziffern darauf mit dem Grabſtichel vertieft und die Vertiefung mit ſchwarzem Siegellack ausgefüllt. Der Ring wird warm gemacht, und das Siegellack verbreitet ſich gleichmäßig auf dem Ringe. Das überflüßige Siegellack wird abgeſchabet und der ganze Ring mit Bimsſtein wieder glatt geſchliffen. Das Zifferblatt wird durch zwey vierkantige Zapfen durchbohrt, welches die Wellen des Bodenrades in dem Geh- und Schlagwerk ſind. Hat die Uhr ein Gewicht, ſo an einer Walze hängt, ſo wird die Uhr mit einem Schlüſſel vermittelſt dieſer Zapfen aufgezogen. Das Weiſerwerk iſt, wie gedacht, an dieſem Zifferblatt angebracht, und die Zeiger (ſ. dieſe) an dem durch das Zifferblatt gehenden Rohr beveſtiget. (ſ. Weiſerwerk) Oefters ſind die Zifferblätter an den Tafel- und Stutzuhren, ſo wie an den Taſchenuhren, von Emaille, die ein Emailleur macht. 2) Die Zifferblätter der Taſchenuhren ſind entweder, wie ſchon gedacht, von Emaille, oder von Gold oder Silber, welche der Goldſchmid verfertiget und der Graveur gräbt die Kreiße und Zahlen aus. Gewöhnlich werden die vertieften Zahlen auch ſchwarz gefärbt, allein nicht mit Lack, ſondern mit einer Maſſe von Judenpech, Maſtix, venetianiſchem Terpentin, und Ruß zuſammen geſchmolzen, die in die vertiefte Zahlen gegoſſen, und das überflüßige wieder weggeſchaft wird. Das Zifferblatt hat einen Zapfen, womit es an den Oberboden der Uhr beveſtiget wird.

Ziffern der Uhren, (Uhrmacher) die Zahlen oder Ziffern, die die Stunden anzeigen, müſſen auf dem Ziffer-

blatt eine verhältnißmäßige Größe haben. Besonders muß man dieses Verhältniß auf den Zifferblättern der Thurmuhren gut beobachten, und solche nach Verhältniß der Größe der Zifferblätter einrichten, daß sie nicht zu groß auch nicht zu klein gemacht werden, denn wenn sie zu groß sind, so kann man sie in der Ferne nicht gut unterscheiden, weil zu wenig Zwischenraum ist. Sind sie im Gegentheil zu klein, so kann man sie in der Ferne nicht erkennen. Man hat aus der Erfahrung genommen, daß, wenn die Weisertafel eine Elle im Diameter hat, die Ziffer 4 Zoll lang, und $\frac{1}{2}$ Zoll breit seyn muß u. s. w.

Zifflöte, s. Sifflöt.

Ziger, Zigeader, Zieger. So nennt man in dem Kanton Klaris, wo der Tafelschiefer bricht, die horizontal zwischen den Schieferlagern liegende Quarzadern, so kaum ein achtel Zoll mächtig sind, wenn sie aber tonlegig oder senkrecht einschießen, so heißen sie Gläß. Sie machen viel Ungelegenheit, weil die Tafeln, dadurch sie setzen, nicht zu gebrauchen sind. Wenn eine schmale Ader über einer mächtigern liegt, so sagt man, der kleine Gläß bringet Gläß, liegt aber eine mächtigere über einer kleinern, so sagt man: es nimt den Gläß weg.

Zickzack, s. Sicsack.

Zill, ein alt deutsches Wort, so noch in Oberdeutschland gebräuchlich ist, und einen Kahn bedeutet.

Zimbel, s. Cymbel.

Zimbelstern, s. Cymbelstern.

Zimbi, Simbis, Simbos, eine Art Muscheln, so an einigen Orten der afrikanischen Küste, vornämlich zu Angola, und im Königreich Congo anstatt der kleinen Münze dienen. 2000 Zimbi machen eine von den Negern also genannte Macaute aus, welches keine wirkliche Münze, sondern nur eine Rechenmünze ist, wodurch das, was man kauft, oder verkauft, geschätzt wird.

Zimmer, Zimmel, Zemmer, Zämmer, (Jäger) das Hintertheil auf dem Rücken des Hirsches oder Rehes, wovon die Keulen abgelöset sind. Es ist das beste Stück von beyden Thieren, und gehet so weit, als die Eisbeine reichen, und wo sich der Rückgradsknochen anfängt.

Zimmer, (Baukunst) ein abgesondertes Gemach in einem Hause, deren es, nachdem das Haus groß oder klein ist, viele und verschiedene giebt, die nach Gebrauch eingerichtet und benennt werden, als: Wohnzimmer, worinn man gewöhnlich sich des Tages über aufhält, Speisezimmer, worinn man speiset, Schlafzimmer, worinn man schläft u. s. w.

Zimmer, Fr. Timbre, bey dem Pelzhandel ein Packet von 4 Dechern oder 40 Stücken, besonders von Zobeln und Hermelinen. Sie sind paarweise bey dem Kopf zusammengebunden und werden also aus Rußland gebracht. Eine Küste Zobel hat gemeiniglich 10 Zimmer also 400 Stücke. In Frankreich rechnete man ehedem auf ein Zimmer 30 Paar oder 60 Felle. Eine Lunde Felle hat 32 Zimmer.

Zimmerart, eine Art, die der Zimmermann gebrauchet, womit er das Bauholz beschläget. Das Blatt der Art ist 9$\frac{1}{2}$ Zoll lang, 4 Zoll breit, und das Gehäuse oder das Auge desselben, worinn der Helm verkeilt wird, ist überdem noch 2$\frac{1}{4}$ Zoll hoch. Das Blatt hat auf keiner Seite einen Bart, wie die Holzart zu haben pflegt, sondern es läuft auf beyden Seiten gerade hinab. Denn ein Bart an dieser Art würde den Zimmermann oft bey seiner Arbeit nöthigen, den Helm schief zu richten, wenn er sich nicht der Gefahr aussetzen wollte, sich in den Fuß zu hauen. Dieser Fall findet insbesondere alsdenn statt, wenn der Zimmermann beym Beschlagen Stiche d. i. Kerbe in das Holz hauet.

Zimmerflöße, s. Flöße.

Zimmerhäuer, (Bergwerk) diejenigen Arbeiter, die das Zimmerholz zum Grubenbauen verrichten, und, wo altes faules Holz in der Zimmerung ist, wieder frisches einwechseln.

Zimmerhieb, (Forstwesen) die Arbeit an dem Bauholz, wenn es an den Orten, wo gefället worden, bewaldrechtet, oder gar abgebunden, und die Zulage gemacht wird.

Zimmerholz bezeichnen, Fr. Piquer le Bois, soviel, als ein Stück Bauholz mit dem Reißer bemerken, um es darnach zu arbeiten, und zu gestalten.

Zimmerholz geschnittenes, geschnittener Ständer, Rähmling, Fr. tiers poteau, (Zimmermann) ein mit der Säge geschnittenes Holz von fünf und drey und einem halben Zoll stark, welches aus einem Ständer von fünf und sieben Zoll geschnitten wird, und zu leichten Verschlägen, welche falsch tragen, dienlich sind.

Zimmerkantig, s. Kante.

Zimmerkaue, (Bergwerk) eine Hütte oder Kaue, die auf gleichem Erdboden aufgeführt ist, um das zu dem Grubenbaue erforderliche Holz darinn zuzurichten.

Zimmerlaus, (Zimmermann) ein eingeflücktes Stück Holz, wenn zuweilen das Maaß allzukurz an einem Stück genommen worden, und man zu dessen Ergänzung ein Stück einsetzen muß.

Zimmermann, s. Zimmermannskunst.

Zimmermannskunst, Fr. Charpenterie, ein Theil der Baukunst, welcher in der Kunst besteht, die Verbindung des Holzwerkes in den Gebäuden zu bewerkstelligen. Man muß erstlich hauptsächlich lernen, wie an mancherley Arten von Holz die Zapfen und Einlochungen zu bilden und zu machen, wie die Streifnuthen, Versatzungen, Schlüsselzapfen, schwalbenschwanzförmige Zusammenfügungen, Stabruthen, verborgene Schlußkeile u. dgl. m. auf deutsche, französische und italienische Art zuzubereiten seyn, wie die gemeinen Dächer aufzuführen und der Werksatz hiezu zu machen sey. Ferner, wie man sich wegen der Schiffung bey einem Wiederkehr, Walm und Pavilon zu verhalten habe. Wie die gebrochenen Dächer einzurichten, und die nöthige Zusammensetzung von mancherley Hölzern vorzunehmen sey, welche bey den Dach-, Hang- und Sprengwerken, künstlichen Bogengerüsten und dergleichen vorzukommen pflegen. Endlich wird auch ein Unterricht erfordert, wie künstlich gesprengte Brücken anzulegen, die mancherley

Hoyen und Rammen darzu zu verfertigen, und ein sogenanntes Bockgestelle gehörig anzuordnen sey, davon ein jeder geschickter Zimmermann vollkommen unterrichtet seyn muß. Vorzüglich muß er die Zeichnung verstehen. Unter den mancherley Schriften über diese Kunst hat vorzüglich in neuern Zeiten der königlich polnische und kuhrfürstl. sächsische Maschienen- und Zimmermeister Reuß in Folio ein sehr brauchbares Werk mit Kupfern heraus gegeben. Der Zimmermann lernt gemeiniglich in drey Jahren seine Kunst unentgeltlich. Schon als Lehrling arbeitet er für Lohn als ein Geselle bey einem Bau, nur daß er nicht so viel Lohn bekomt, als der Geselle, ungeachtet der Meister für ihn den ganzen Lohn vom Bauherrn erhält. Daß sie wandern, und sich auf der Wanderschaft Kenntnisse erwerben müssen, leidet keinen Zweifel. Der angehende Meister macht zum Meisterstück einen beliebigen Bauriß, den er dem Gewerke zur Prüfung übergiebt. Ueberdem muß er ein hölzernes Gebäude ausbauen, als ein Politer alle Theile abmessen, und die Verzapfung vorreißen. Das Gewerk besieht diese Arbeit dreymal, bey der Zulage, dem Verbunde des Daches, und wenn das Gebäude gerichtet ist.

Zimmermannsschraube, Fr. Verin, (Zimmermann) zwey starke und große Schrauben von Holz, deren Muttern in einem langen Holze befindlich sind. Die Zimmerleute gebrauchen diese Schrauben, wenn sie ein Haus, oder etwas anders in die Höhe schrauben wollen, damit man es vom frischen unterschwellen kann; oder auch, wenn eine andere Veränderung vorzunehmen, und etwas in die Höhe zu halten, oder höher zu bringen ist.

Zimmersteiger, Zimmerling, Fr. Charpentier de la mine, (Bergwerk) die Grubenarbeiter, welche die Zimmerarbeiten auf einer Grube besorgen.

Zimmerung steht, (Bergwerk) wenn die Verzimmerung eines Grubenbaues gut hält, und kein Einsturz zu fürchten ist.

Zimmerung, verlohrne, (Bergwerk) eine Verzimmerung der Strossen, Schächte und Gänge, die dann angeleget wird, wenn der Gang sehr mächtig ist, und die Strossen nicht gleich so breit genommen werden können, als der Gang ist, die aber, wenn die Erze bis auf das Liegende gewonnen sind, so wie man einen Stempel vom Liegenden bis zum Hangenden legen kann, wieder weg nimt.

Zimmerung, s. Verzimmerung.

Zimmerwerft, s. Schiffswerft.

Zimmtfarbe auf Seide. (Seidenfärber) Diese Farbe auf Seide entsteht von dem ächten Karmoisinroth von Cochenille, (s. dieses) wenn man nämlich die roth gefärbte Seide, nachdem sie gewaschen, geklopft und getrocknet ist, durch laulichtes Wasser zieht, worinn aufgelöseter Vitriol gegossen ist.

Zimmtfarbe auf Wolle (Färber) Diese entsteht aus der rothen und braunen Farbe. Man färbet gewöhnlich mit Färberröthe erst roth, und setzt alsdenn die braune Farbe mit Nußschalen auf. Je nachdem man die Schattirung hell oder dunkel haben will, müssen die beyden Brühen beschaffen seyn. (s. Roth und Braun)

Zindelbinde, s. Wulst.

Zindeltafft, Avignon, Florenc, Fattertafft, (Seidenmanufaktur) die leichteste Art von Tafft, der besonders zum Futtern gebraucht wird, daher er auch den letzten Namen erhalten hat. Er wird wie die andern Taffte gewebet, nur daß er nicht so stark ist. Er steht 1400 doppelte Fäden im Riedtblatt hoch, und im Rohr oder zwischen zwey Riedtstiften sind 4 einzelne Fäden. Er wird insgemein mit 2 Fußtritten und 4 Schäften gewebet, und die Lade hat statt des Deckels eine verlohrne Kappe, d. i. eine Latte, womit das Riedtblatt zuweilen prellet, weil sonst dieser leichte Tafft streifig würde.

Zink, Spiauter, Konterfeit, Fr. Zain, Zinc, (Bergwerk) ein Halbmetall, welches die Farbe des Zinnes hat, dabey aber ein wenig ins Blaue fällt, in seiner Struktur blätterich, strahlich, oder würflich ist. Der goslarische ist strahlich, wie Spießglaskönig, der ostindische, unter dem Namen Tutaneg auf dem Bruch würflich und blätterich, zähe, fletschet sich ein wenig unter dem Hammer, ist schmeidiger, als die übrigen Halbmetalle, läßt sich nicht, wie diese, zu Mehl stoßen, sondern muß gefeilet werden, bey welcher Arbeit er magnetisch wird, und sich, wie Feilspäne von Eisen, an der Feile anhänget, sieht dem Wismuth sehr ähnlich, daher auch beyde oft verwechselt werden. Sie sind aber wesentlich unterschieden. Der Zink ist im Feuer flüßig, will aber mehr Feuer haben, als Zinn und Spießglas, er entzündet sich, und brennt mit einer gelblichen oder grünlichen Flamme, und so hell, daß man kaum darein sehen kann. Im Tiegel setzt er weiße, schwefelhafte, fadenartige Blumen an, welche Cotton philosophal genennet werden. Der indianische sublimiret sich ganz auf, der goslarische nur zum Theil, weil er etwas Bley bey sich hat. Er vereiniget sich mit allen Metallen und Halbmetallen, außer Eisen und Wismuth, in welchem er, wenn er geschmolzen wird, allezeit unten und der Wismuth darüber ohne Vereinigung steht, und macht sie flüchtig. Dem Kupfer giebt er eine gelbe Farbe. In Säuren löset er sich mit gewaltigem Ausbrausen und starken rothen Dünsten, auch großer Erhitzung auf. Im Weingeist aufgelöset, riecht er wie Narzissen; mit der Vitriolsäure giebt er den weißen Vitriol, oder Gallizienstein. Gewachsener Zink aus der Grube ist bisher noch nicht bekannt gewesen, und Bomare vermuthet, daß er der erste gewesen, der ihn anführe und versichert, daß er im Herzogthum Limburg und zu Goslar angetroffen werde.

Zinke, Zinken, Fr. cornetto, (Musiker) ein blasendes Instrument von zweyerley Art gerade oder krumm. Der ersten giebt es wieder zweyerley: 1) Cornetto diritto, der Zinken, worauf ein Mundstück muß gesteckt werden. 2) Cornetto muto, wo das Mundstück zugleich am Zinken angedrehet und fest ist. Diese Art geht gar sachte und still, daher sie auch Stillzinken genennet werden. Die krummen Zinken sind gleichfalls unterschiedlich. 8) der gemeine schwarze krumme Zinken, der bey den Posaunen

zum Diskant gebraucht wird. 2) Cornettino, ein kleiner Zinken, der um eine Quinte höher, als der gemeine geht. 3) Corno torto oder Cornon, geht eine Quinte tiefer, als der gemeine Zinken, und hat zwo Krümmen, fast wie ein lateinisches großes S in der Mitten; geht aber in der Tiefe gar zu hornhaftig, und brauchet man an dessen statt eine Posaune. Alle Zinken haben 15 Töne und 4 Falset, also zusammen 19 Töne.

Zinke, (Orgelbauer) Orgelpfeifen, die zum Schnarrwerk (s. dieses) gehören. Es ist 8 Ton, und wird nur durchs halbe Klavier im Diskant gebraucht. Ihr Körper ist durchaus gleichweit, unten etwas zugespitzt, oben offen, deswegen sie etwas hohl klingen, und nicht so schnarren, als welches durch die starken Blätter und den starken Wind, so diese Stimme erfordert, verhindert wird. Dies Register ist noch rar.

Zinken, (Jäger) die Enden am Hirschgeweihe. Sie werden gerechnet nach der meisten Zahl der Stangen, und nach den vielen Enden oder Sprossen, so man auch Gehörn nennt.

Zinken. (Jäger) So heißen die kleinen Hüfthörner. (s. diese)

Zinken, (Landwirthschaft) die hölzernen oder eisernen Nägel, die in den Eggen, Harken und Rechen bevestiget werden.

Zinken, (Tischler) die kleinen Zapfen, welche hinten breit und vorne spitzig sind, vermittelst welcher die Zargen (s. diese) der Kasten und Schubladen zusammengefüget werden, und die man ohne Nägel vereinigen will.

Zinken, verzinken, (Tischler) mit Zinken (s. diese) eine Tischlerarbeit zusammen vereinigen. Zu dem Ende werden an dem Hirnende des einen Bretts die Zinken ausgeschnitten, und an dem andern Ende neben dem Hirnende die Löcher, worein die Zinken passen, eingeschnitten.

Zinkerz auf Zink zu probiren. (Probirkunst) Man röste einige gemeine Loth Zinkerz, und vermische dieselben mit eben soviel zart geriebenen Kolen, damit das Zinkerz locker gehalten, und der Zink reduzirt werde, dieses Gemenge aber thue man in eine irdene Retorte, setze die Retorte in einen Windofen, und lege an dieselbe eine irdene Vorlage, die Fugen aber bestreiche man mit Thon oder Lehm. Nun gebe man vorerst ein sehr mäßiges Feuer, hernach aber verstärke man dasselbe so lange, bis die Retorte völlig glühet, und mit diesem Grad des Feuers halte man einige Stunden an, so wird sich der Zink, der in offenem Feuer verbrennt, und im Rauche fortgeht, übertreiben. Dann lasse man das Gefäß in sich selbst erkalten, den Zink aber, der sich in der Vorlage und in dem Halse der Retorte angesetzt hat, wiege man, und rechne, wie viel Zink auf einen Zentner Erz komme.

Zinkfang, s. Zinkstuhl.

Zink, gelben, zu bereiten. Dieser Zink, wenn er gelb gemacht ist, läßt sich zu Draht ziehen. Man nimt 8 Loth Weinstein, thut solchen in einen Tiegel, und läßt ihn über dem Feuer wohl erwärmen, bis er glühend wird. Denn nimt man pulverisirten trocknen Salpeter, wirft solchen auf den glühenden Weinstein in den Tiegel, so fängt er an zu schmelzen, und fließt in eine gelbe Materie. Alsdenn thut man es bald vom Feuer, und läßt es erkalten. Hierauf nimt man rein Kupfer, läßt es wohl fließen, wie ein helles Wasser, wirft auf 8 Loth dieses Kupfers obige präparirte Materie von Weinstein und Salpeter, und giebt dem Tiegel stark Feuer, von oben und unten, bis es wohl fließt, und zwar als ob es sieden wollte. Dann nimt man vom besten englischen Zink 1 halb Loth, thut ihn also ganz, samt einem halben Loth Tutia, wie auch einer welschen Nuß groß Sal alkali auf dieses geflossene Kupfer, so wird alsbald ein Geprassel im Tiegel, und eine lichte gelbe Materie samt einer gelben Flamme aufsteigen. Dieses muß man wohl verlüften lassen, und mit einem eisernen Draht das Kupfer nebst den andern Sachen im Tiegel wohl umrühren, daß es nicht verbrenne. Wenn es nun eine Weile im Fluß gestanden, so gießt man es in einen Einguß, der vorher mit Wachs bestrichen worden, und läßt es erkalten; denn ist das Kupfer so geschmeidig, daß es sich zu Draht ziehen läßt, und so hoch an der Farbe, als Dukatengold ist.

Zinkstein, ein 1½ Fuß langer Stein, der vorne am Schmelzofen auf zwey dünne runde Kolen gesetzt, und womit das Loch des Schmelzofens in der Vorwand zugemacht wird.

Zinkstuhl, Zinkfang, Fr. l'alliette du Zinc, eine Vorrichtung am Schmelzofen, wo galmeyische oder blendige Erze geschmolzen werden. Es wird vornehmlich an der Vorwand ein leerer Raum angelegt, darein der Zink, der sich an der Vorwand anleget, fallen und sich sammlen kann, wenn man mit einem Hammer an die Vorwand klopfet.

Zinkvitriol, Gallizienstein. (Bergwerk) Dieser ist weiß und halb durchsichtig, er wird in der Luft leicht gelblich, hat einen weniger scharfen, süßen und zusammenziehenden Geschmack, fließt sehr leicht im Feuer, und besteht aus Zink und der Vitriolsäure. Er wird zu Goslar und an andern Orten zubereitet; zuweilen findet man ihn mit dem Galmey kristalliſiret. Man theilet ihn in kristallisirten Zinkvitriol, in die Zinkvitriolszapfen und Zinkvitriolsblumen.

Zinn, Zien, Fr. Etain, (Bergwerk, Zinngießer) ein weißes, fast silberfarbenes Metall, welches unter den niedern und unvollkommenen Metallen nach dem Bley das schmeidigste und weicheste ist, wie aus den daraus gemachten Blättchen und Staniol, der Verzinnung, und daß es den Eindruck von härtern Körpern annimt, zu sehen. Es ist nicht sehr malleabel: wenn man es hin und her bieget, oder darauf beißet, so schnorpt es. Es ist zäher und elastischer, als das Bley, jedoch weniger, als alle die übrigen Metalle. An sich selbst hat es keinen Klang, wenn es aber mit andern Metallen und Halbmetallen versetzet wird, so bekomt es nicht nur selbst einen Klang, sondern vermehret auch den Klang der andern, und machet sie zum Theil klingend. Es schmilzt bey gelindem Feuer, und giebt einen Knoblauchgeruch, brennet zu einer grauen Asche, und giebt ein opalfarbenes undurchsichtiges Glas, löset sich in Vitriolsäure, Salzgeist und geschwächtem Scheidewasser auf,

auf, amalgamiret ſich mit Queckſilber, und vereiniget ſich mit allen Metallen, macht ſie aber ſpröde. Gleichwohl kann es durch Zurichtung dahin gebracht werden, daß es zu dünnen Blättchen geſchlagen werden kann. Sein Zeichen iſt das Zeichen des Jupiters 4.

Zinnafter, (Bergwerk) das ausgewaſchene leere Geſtein, welches vom Zinnſteine nichts mehr enthält, aber öfters kupfer- und eiſenhaltig ſeyn kann. Man ſtürzet daſſelbe nach dem Auswaſchen bey Seite, oder wenn es die Mühe belohnet, ſo wird es auf Kupferarbeit zu Rohſtein geſchmolzen.

Zinnamalgama, eine beſondere Vermiſchung des Zinns mit dem Queckſilber, woraus eine Maſſe wie ein Teig bereitet wird. Von dieſem Amalgama iſt zu merken, daß die Vermiſchung mit dem Zinn und Merkurius eine ganz andere Beſchaffenheit habe, als die Vermiſchung des Merkurius mit andern Metallen: denn beyde ſchmelzen im Schmelztiegel, ohne daß der Merkurius ſich verrauchet, wie er mit andern Metallen thut.

Zinnanbrüche, die Erzanzeigungen, die man auf einem angefahrnen Gange erreicht hat; ſie müſſen ſchon mit wirklichen Zinnzwittern eingeſprenget ſeyn, ehe man ſie wirkliche Zinnanbrüche nennen kann, wenn ſolche auch noch nicht ergiebig ſind. Denn deswegen heißen ſie auch nur noch Anbrüche, worauf erſtlich noch etwas erfolgen ſoll.

Zinnarten, die erſten Anzeigungen, die man auf einem Gebirge von dieſem Metalle erhält, gemeiniglich hat das ganze Geſtein von außen eine wilde Schieferart, die den Zinnzwittern gleich und ähnlich iſt, und ob man an denſelben ſchon nicht wahrnehmen kann, daß ein Zinnſtein darinn eingeſchloſſen iſt, ſo beweiſen doch ſolche Schieferarten, was für metalliſche Erze in einem ſolchen Gebirge eigentlich mögen zu finden ſeyn.

Zinnaſche, Fr. Paty, Poteé d'etain, das zu grauem Pulver, oder Aſche, oder Kalk gebrannte Zinn, welches zum Poliren und Glasſchleifen gebrauchet wird.

Zinnaſchenbüchſe. (Gürtler) Dieſe gleicht völlig der Borarbüchſe, (ſ. dieſe) aus welcher, indem man an der zahnigen Röhre derſelben mit dem Daumennagel kratzt, die Zinnaſche auf die zu polirende Sache fällt.

Zinnauflöſung, Zinnſolution, (Färber) eine Zinnauflöſung, wodurch die violette Tinktur der Cochenille des Scharlachs zubereitet wird. Die Färber nennen ſie auch die Kompoſition. Wenn dieſe Auflöſung ihre völlige Wirkung thun ſoll, ſo muß man reines, rauchendes Salpeterſaurr mit gleichviel reinem Waſſer verdünnen, und in 16 Loth dieſer Miſchung ein Loth guten Salmiak auflöſen. In dieſes Königswaſſer wirft man allmählig 1 Loth reine Zinnſpäne, ſo daß kein Stück eher wieder hinein gethan wird, als bis das vorhergehende völlig aufgelöſet iſt. Dieſe gelbliche trübe Auflöſung muß in einem Steintopfe, oder gläſernen Gefäße gemacht und verwahret werden, hieraus wird auch begreiflich, warum die Färber ſich zu den Feuerfarben der zinnernen Keſſel bedienen. (ſ. Scharlach)

Zinn aufs Feine zu probiren. Dieſes iſt eine Probe, zu wiſſen, ob Bley im feinen Zinn vorhanden iſt. Das Zinn iſt leicht, und das Bley noch halb einmal ſo ſchwer, als ſein Zinn. Man machet von ganz feinem Zinn nach einem gewiſſen veſtgeſetzten Gewicht gegoſſene Stücke in einem Einguß von Eiſen: hat man nun Zinn, wovon man den Gehalt wiſſen will, ſo werden davon ein paar Loth genommen, in einer kleinen reinlichen Kelle geſchmolzen, und Ringe, oder was man für Formen hat, davon gegoſſen. Es muß aber alles ſehr reinlich traktiret werden. Die gegoſſenen Ringe werden auf einer genauen Waage gewogen, und das Gewicht bemerket. Nun gießt man von dem gearbeiteten Zinn gleichfalls in den Formen von gleicher Größe dergleichen Ringe, wieget ſolche gleichfalls, und was dieſe Ringe ſchwerer ſind, ſoviel Bley ſteckt in dem Zinn, welches man im Ganzen bald berechnen kann. Wenn man altes Zinn bey dem Zinngießer hat umgießen laſſen, und man zuvor die Probe damit gemacht, wie viel ein Stück von beſtimmter Größe gewogen, und hernach das vertauſchte Zinn gleichfalls dagegen wieget, ſo kann man gleich wiſſen, ob der Zinngießer ſchlechteres Zinn gegeben, oder nicht.

Zinn auf Silber zu probiren. Man muß erſt das Zinn kalziniren, den Kalk mit 16 Bleyſchweren und Scherben verſchlacken laſſen, (denn Zinn und Bley ſchmelzen wohl mit einander, ſie verſchlacken aber nicht) alsdenn Bleyglas nachtragen und kapelliren.

Zinn aus Brennkas, Fr. Etain de Brencas, feines Zinn aus Siam, ſo das engliſche übertreffen ſoll.

Zinnballen, Fr. Rouleau d'etain, (Zinnhütte) die von dem ausgeſchmolzenen Zinn auf einer ſteinernen Platte gitterweiſe gegoſſenen, und wie ein Cylinder zuſammengerollten Tafeln, oder gegattertes zuſammengewickeltes Zinn.

Zinnbett, ein braunes Kupfererz, ſo in das Bläuliche fällt, und mehrentheils knoſpig oder halbkuglich wächſet, auch gemeiniglich Flecke hat, die wie Kies ausſehen, dergleichen ſonderlich zu Marienzelle in der Steyermark bricht.

Zinner, Fr. Blanchiſſeur, Etameur, ein Arbeiter auf Blechhämmern, welcher die ſchwarze geglühte und abgeriebene Bleche in der Zinnpfanne mit Zinn überzieht.

Zinnerz, Fr. mine d'etain, (Bergwerk) eine Gangart, welche Zinn führet, und die Arten davon werden Zinngraupen, Zwitter, Blauzen und Krems genennet. (ſ. davon jedes an ſeinem Ort)

Zinnerze auf Zinn zu probiren. (Probirkunſt) Wenn die zur Probe genommenen Zinnerze mit einer ſtrengen Bergart vermiſchet und noch nicht zu Schlich gezogen ſind, ſo röſte man dieſelbe ein wenig, damit die Bergart milder und leichter werde, und ziehe alsdenn dieſe Erze zu Schlich. Iſt hingegen die Bergart milde und weich, und das Erz iſt eingeſprengt, und noch nicht zu Schlich gezogen, ſo verrichte man das zu Schlich ziehen ohne eine vorhergehende Röſtung, hierauf aber röſte man einen Probirzentner Schlich, damit der ihm zugethane Arſenik weggehe. Zu dem geröſteten Schlich wiege man einen halben Zentner kalzinirten Borax und eben ſoviel Pech, damit das Zinn durch ein brennliches Weſen reduziret werde, alsdenn

aber miſche man dieſe Dinge ſehr wohl unter einander, thue dieſes Gemenge in eine mit zart geriebenen Kolen ausgeſchlämmte Tutti, worinn das Zinn ſo leicht nicht zerſtöret wird, und bedecke daſſelbe mit einem halben Zentner Borax, damit keine Körner in den Schlacken hängen bleiben. Alsdenn ſetze man die Tutti in einen Windofen, und laſſe das Feuer von oben herunter anbrennen. Wenn nun das Pech nicht mehr brennt, ſo gebe man der Probe eine Viertelſtunde etwas ſtärkeres Feuer, nehme ſie alsdenn heraus, und laſſe ſie kalt werden. Dann ſchlägt man die Tutti entzwey, nimt den König heraus, und wiegt ihn auf der Erzwaage nach dem Zentnergewicht, ſo weiß man den verlangten Gehalt. Will man dieſe Probe vor dem Gebläſe machen, ſo muß man langſam und nur zehn Minuten blaſen. Wenn man das Zinnerz nicht zu Schlich zieht, ſo nimt man zu einem Zentner Erz 1 Zentner Borax, ½ Zentner Pech und ½ Zentner Glas. Zuweilen ſetzt man 20 Probirpfunde von einem feuerbeſtändigen alkaliſchen Salze zu, wenn die Erze eiſenartig ſind. Man kann auch dieſe Erze wie eine Kupferprobe, mit rohem oder ſchwarzem Fluß, und einem halben Zentner Pech, oder mit 2 Zentner ſchwarzem Fluß, ½ Zentner Pech, ½ Zentner Glasgalle, und ½ Zentner verroſtetem Eiſenfeilſtaub anſieden. Wenn man große Proben machen will, ſo ſchmelzt man das Zinnerz, welches man in Stücken, wie eine Erbſe groß, zerſchlägt, und zuvor in einer irdenen Pfanne geröſtet hat, in dem Schmelzofen, mit ein wenig Hammerſchlag, doch bläßt man nicht ſo ſtark zu, und ſchmilzt die Schlacken nach, wenn ſie noch Zinn enthalten. Hierbey muß man aber dem Ofen zuweilen Luft machen, wenn ſich die Schlacke vor die Form geſetzt hat; und das Erz der Form gegenüber etliche Finger breit von der Wand des Ofens aufgeben, das Gebläſe auch nicht unter ſich richten, damit es das Metall nicht angreife.

Zinnfeilen, (Zinngießer) runde und gebogene Feilen mit ſtarken Hieben, womit zinnerne Sachen gefeilet werden.

Zinnflötze, wenn das obere Gebirge an Steinen und Felſen, die bis unter die Dammerde gehen, mit Zinnarten und Zinnanbrüchen angefüllet iſt, und man die ſchönſten Zinnzwitter darinn findet. Dieſe Zinnflötze, wenn ſie mächtig ſind, ſetzen gerne in die Teufe, und es wird endlich, wenn es zum rechten metalliſchen Wachsthum gelanget, ein ganzes reiches Stockwerk erreichen.

Zinnfolie, ſ. Staniol.

Zinngang, ein ordentlicher Quarzgang, darinn Zinn- oder Zwittererze zu ſtehen pflegen. Es ſtreichen dieſe Zwittergänge öfters ſehr mächtig, und ſind auch zuweilen mit irrdiſchen Streifen vermiſcht, die wechſelsweiſe untereinander ſtehen: wenn aber der ganze Gang edel wird, ſo, daß ſich die wilden Keilen auskeilen, und ein lauterer Zwittergang daraus wird, ſo iſt es das, was man von einem ſolchen Gebirge verlangen kann.

Zinngatter, Fr. etain treliſſé, das gitterweiſe gegoſſene, und noch nicht in Ballen gerollte Zinn. (ſ. Zinnballen.)

Zinngebirge nennet man die Gegenden, worinn und wodurch die Zinn- und Zwittergänge zu ſtreichen pflegen. Man findet oft ganze Gegenden, die mit dieſem Metalle ſo angeſteckt ſind, daß die Spuren vom Zwitter ſich allerwegen zeigen, nur daß ſich dieſelben da, wo es ſich in gedenkliche ſtreichende Gänge eingeleſen hat, am reichſten und edelſten erweiſen. Es hat mit dem Zinne eben die Beſchaffenheit, wie mit andern metalliſchen Gebirgen, daß es nämlich, wo es ſich in einer Gegend eingelaſſen, und die Natur auf Zinn ihre Vorbereitung gerichtet hat, ſich ſtärker erweiſet, als in einer andern, denn dieſes Metall ſtreichet öfters viele Meilen in den Gebirgen ſo lange fort, bis ſich das Geſtein verwechſelt, und ſein metalliſches Weſen das Ende erreichet.

Zinngekrätz, die Abgänge, ſo beym Zinnſchmelzen zurücke bleiben.

Zinngeſchiebe, Zwittergeſchiebe, Fr. Pierres ou Mines d'etain de cornées en roulant, (Bergwerk) Zinngraupen und Stücken Zwitter, welche vom Gebirge abgeriſſen mit dem Waſſer fortgeführet worden und ihre Ecken abgeſtoßen haben. Wenn ſie weit gegangen, ſo ſind ſie ganz ey- oder kugelrund, als wenn ſie mit Fleiß wären abgeſchliffen worden.

Zinngießer, ein Profeſſioniſt, der allerley Geſchirre zur Haushaltung und zu andern nöthigen Dingen von Zinn verfertiget. Sie gehören zu den gewöhnlichen geſchenkten Handwerkern. Ihre Lehrburſche lernen 7 bis 8 Jahr, wenn ſie dem Meiſter kein Lehrgeld geben, wenn ſie aber ſolches erlegen, ſo können ſie in 4 Jahren dieſe Profeſſion erlernen. Der Geſelle muß 4 Jahre wandern, iſt er aber ein Meiſters Sohn nur 3 Jahre. In jeder fremden Stadt erhält er ein Geſchenk von 6 Gr. Zum Meiſterſtück verfertiget der Zinngießer meſſingene Formen zu einer Terrine und Schüſſel. Er kann ſie zwar bey einem Gelbgießer gießen laſſen, allein er muß ſelbſt die Patrone zu dem Guß verfertigen, die meſſingene Form abdrehen und einrichten, und dem Gewerk eine Terrine und Schüſſel vorweiſen, die er in dieſen Formen gegoſſen hat. Ueberdem muß er noch eine ſechseckigte Flaſche aus Zinnblechen zuſammenſetzen. Alles verfertiget er unter der Aufſicht eines Meiſters des Gewerks.

Zinngranaten, Fr. Grenates d'etain, vieleckigte Steine von der Größe der welſchen Nüſſe, größer oder kleiner, dunkelbraun von Farbe, zum Theil ein wenig durchſichtig, nicht hart, ſie geben ein weißes Mehl, wenn ſie gerieben werden, und im Schmelzen etwas Zinn. Einige ſind röthlich, einige rothgelblich.

Zinngraupen, Fr. Crytaux d'etain. Grains d'etain, vieleckigte Kryſtallen, von unregelmäßiger und unbeſtimmter Figur, deren Seiten theils eben, theils geſtreift ſind. Ihr Gewebe iſt bisweilen blätterich, bisweilen ſchlackig auf dem Bruch. Die Oberfläche iſt glatt und glänzend, von unterſchiedenen Farben, die ſchwarzen ſind die gemeinſten, die gelben und weißen die rareſten. Wenige ſind durchſcheinend, nicht ſehr hart, aber ſchwerer als alle andere Erze.

Sie

Sie schmelzen nicht ohne Zuschlag, wie andere Zinnerze oder Zwitter, geben aber das meiste Zinn.

Zinngroschen, ein Stückchen Zinn, etwas größer, als ein ganzer Thaler, darauf das Zeichen der Zeche, davon es ist, gedruckt ist.

Zinngrube, Fr. le foyer du fourneau à Etain, (Zinnhütte) der Heerd, darein das geschmelzte Zinn aus dem Ofen fließet.

Zinnhammer, (Orgelbauer) ein Hammer mit einer großen polirten fast viereckigten Bahn, mit abgestutzten Ecken, womit die gegossenen Zinnplatten, die zu den Orgelpfeifen bestimmt sind, dichter geschlagen werden, damit das Zinn einen hellern Klang bekomme.

Zinnhaus, Fr. angar à etamer, die Werkstatt in den Blechhämmern, in welcher die eisernen Bleche mit Zinn überzogen werden.

Zinnhobel, (Orgelbauer) ein Hobel, womit die gegossene Zinnplatte zu den Orgelpfeifen behobelt wird. Das fast gerade stehende Hobeleisen wird unten um einen Viertelzoll rückwärts gestellet, da die Tischler ihr Hobeleisen hinterwärts einsetzen. Es wirft sich beym Hobeln der Zinnspan vorne zum Hobelloch von selbst heraus. Die Zinntafel wird bey dem Hobeln mit der Schraubenzwinge unbeweglich auf der Bank eingeklemmt.

Zinn in Hütten, s. Malackisches Zinn.

Zinnischer Münzfuß, eine im Kloster Zinna oder Cinna von Kuhr Brandenburg, Sachsen und Braunschweig mit Kaiserlicher Genehmhaltung getroffene Vereinigung, die feine Mark Silber zu 10 Thlr. 12 Gr. auszumünzen, welche bis 1690 bestanden, da denn der Leipziger Münzfuß darauf gefolget. Fr. le titre de Monoies de Cinna.

Zinnkalk, ein aufgelöstes und wieder präzipitirtes Zinn, das sich in einen weißen Kalk verwandelt hat, und in der Chymie und Färberey gebraucht wird. In Königswasser löset sich dieses Metall in ein klares Wasser auf, das alsdenn mit Salz zu einem weißen Kalk niedergeschlagen wird. In Scheidewasser aber kalziniret sich dasselbe sogleich ohne Niederschlag.

Zinnkristallen, (Bergwerk) eigentlich das Quarzgestein, worinn oftmals auf ausgeklärten Zinngebirgen die reichsten Zinngraupen stehen. Wenn dieser Quarz vollkommen schön, ganz rein und durchsichtig ist, so wird er Topas genannt, welches ein Edelgesteln ist, der wegen seines spielenden Geistes wohl zu achten ist. Auf der Kuttenheide im sächsischen Vogtlande finden sich dergleichen.

Zinnloth, ein flüßiges Schnellloth, womit zinnerne Sachen, oder auch verzinntes Eisenblech zusammengelöthet werden. Es besteht aus einem Theil Bley, einem Theil Zinn, und zwey Theilen Wismuth, alles zusammengeschmalzen, und über ein Blech ausgegossen. Man legt das Loth zwischen die zu löthende Sachen, und hält sie über ein Licht oder glühendes Eisen, das es schmelze und die Sachen vereinige.

Zinn, malackisches, s. Malackisches Zinn.

Zinn mit dem Ziegelstein, Fr. Etain de brique. So nennt man in Frankreich das aus Deutschland kommende Zinn, weil das Zeichen eines Ziegelsteins beym Eingang über die Gränze darauf geschlagen wird.

Zinnmutter, Fr. Mere d'etain, eine Zubereitung des Zinnes der Engländer. Sie lösen das Zinn, so mit Bley legiret ist, mit Scheidewasser auf, verdünnen es mit siedendem Wasser, und kochen es ein bis zur Trockenheit. Die dadurch erlangte Materie wird in einem Tiegel geschmolzen, und wenn nur ein wenig davon zum Zinn gesetzt wird, so bekomt es einen Klang, und wird schmeidig und schön davon.

Zinnober, Fr. Cinnabre, eine rothe Farbe, davon es zweyerley Gattungen giebt, natürlichen und künstlichen, oder nachgemachten. Ersterer ist ein künstliches Mineral, schwer, ohne bestimmte Gestalt, wenn man ihn zerbricht, das Aeußerste scheint körnigt, und macht lichtgraue Spitzen. Je reiner er ist, desto ähnlicher ist er dem Blutstein, von einer schönen rothen Purpurfarbe. Er erlangt erst seine rothe Farbe durchs Zerreiben. Nach Herrn Henkels Meynung findet man ihn in dem Quarz, Spath, Mika, Kalkstein, Sandstein, Mennig in würfel- und keilförmigen Stücken, im Eisen-, Gold-, Silber- und Kupfererz. Der nachgemachte Zinnober ist eine Vermischung von Merkurius und sublimirtem Schwefel, durchs Feuer zusammengebracht. Man findet ihn klar und stückweise, weil jener öfters durch Mennige verfälscht ist. Man kann ihn kürzlich also zubereiten: man thut einen Theil gestoßenen Schwefel in einen Schmelztiegel auf ein gelindes Feuer; wenn er geschmolzen ist und raucht, so wirft man vier Theile guten Merkurius hinein, und rühret es zusammen so lange, bis die Mischung zu einer schwarzen Masse wird; diese zerreibet man wohl, thut sie in einen Destillirkolben auf Sand, wo man es von Anfang an bey einem lebendigen Feuer sublimiren läßt; und es werden nur zwo bis drey Stunden erfordert, um ein halbes Pfund zu sublimiren. Wollte man ihm ein gelindes Feuer geben, so würde zwar das Sublimiren fixer werden, allein seine Farbe würde noch schwärzer werden, als vorher. Ehe man davon Gebrauch machen kann, muß der also sublimirte Zinnober folgendergestalt behandelt werden: Man zermalmet ihn nämlich in reinem Wasser auf dem Reibestein, und läßt ihn hernach in einem Gefäße von Fayanze oder Glas trocknen. Alsdenn zerreibet man ihn auf das neue mit Urin, thut ihn in das nämliche Gefäß, und gießt so viel Urin darauf, bis er davon überschwemmt wird. Man läßt ihn alsdenn ruhig stehen, und wenn der Zinnober zu Boden gefallen ist, so läßt man den Urin allmählig ablaufen, und thut frischen darauf, der 12 bis 15 Stunden stehen bleiben muß; gießt ihn nachgehends wieder ab, und wiederholet diese Operation fünf- bis sechsmal. Dann zerschlägt man Eyerweiß mit reinem Wasser, und gießt es in genugsamer Menge auf den Zinnober, daß dieses Wasser vier Finger höher über demselben stehe, als zuvor der Urin stand. Hierauf durcharbeitet man diese ganze Masse mit einem hölzernen Spatel, und wenn der Zinnober zu Boden gefallen ist, so läßt man das Flüßige ablaufen. Man wiederholet dieses wohl dreymal, daß man dergleichen Eywasser

waſſer aufgiebet, wobey man das Gefäß wohl verſtopft halten muß. Iſt das Waſſer zum drittenmal abgelaſſen, ſo iſt er fertig, und man läßt ihn trocknen. Einige reiben ihn nur mit Kinderurin und Branntwein auf dem Reibeſtein, waſchen ihn mit eben den Waſſern dreymal, und laſſen ihn hierauf trocken werden. Er wird ſehr häufig in der Malerey gebraucht.

Zinnobererz, Fr. Mine de Cinnabre, (Bergwerk) iſt das einzige Queckſilbererz. Es hat eine rothe Farbe, iſt ſchwer, hart, derb, glänzend, körnig, ſtrahlig, blätterig und undurchſichtig, es hält gemeiniglich den ſechsten Theil Queckſilber, und iſt im Feuer flüchtig. Bisweilen iſt es ziegel- oder lichtroth, glaſig, glänzend, undurchſichtig, kriſtalliſch, druſig, körnig und würflich, manchmal aber gelblich, grau, leberfarbig, braun, dunkelroth, und ohne eine beſtimmte Geſtalt. Iſt das letztere dunkelroth, ſo wird es Branderz genannt.

Zinnobererze auf Queckſilber zu unterſuchen. (Bergwerk) Das Erz wird grob gepucht, in eine Retorte geſchüttet, und die gläſerne Vorlage, die halb voll Waſſer iſt, muß wohl verklebet werden. Ein allmähliges Feuer jagt den Merkurium völlig ins Waſſer. Fehlt ihm aber das Schlagwaſſer, ihn lebendig überzuführen, ſo ſetzet man dem Erz nur eben ſo ſchwere Eiſenfeile, als das Erz wiegt, zu.

Zinnofen, Fr. le fourneau où s'etame la tole. 1) Ein gemauerter, mit gegoſſenen eiſernen Platten ſchräg einwärts gegen die Pfanne zu gedeckter Ofen im Zinnhauſe, in welchem eine eiſerne Pfanne eingemauert iſt, darinn das Zinn zur Verzinnung der Bleche geſchmolzen wird. 2) Auch der Schmelzofen, darinn der Stein oder aufgebreitete Zwitter geſchmolzen, und Zinn davon ausgebracht wird. Er iſt von andern Schmelzöfen unterſchieden, denn das Auge bleibt offen, damit das Zinn beſtändig heraus fließen kann.

Zinnopel, Zinopel, eine rothbraune Hornſteinart, insgemein mit Kiesäuglein durchwachſen, ſo an ſich ſelbſt nichts hält, aber auf Gold weiſet, und auf ungariſchen Bergwerken bricht.

Zinnpfanne, (Blechhütte) von gegoſſenem Eiſen eine in dem Zinnofen befindliche Pfanne. In dieſer Pfanne ſind 10 bis 12 Zentner Zinn, und darinn wird das Dünneiſen verzinnt, worein auch eine eiſerne Platte, das Einhalteblech genannt, geſtellet iſt, um die Pfanne ſelbſt, worinn die Tafeln eingebrannt werden, von einem kleinen anderthalb Zoll breiten Raum derſelben, in welchem man ſie durchführet, abzuſondern.

Zinnpfeife, (Orgelbauer) eine jede Orgelpfeife von Zinn. Die ganze Länge der Pfeife von oben bis an den Ausſchnitt heißt der Körper, die große ſichtbare Queerſpalte, durch die der halbe Wind verſtreicht, der Ausſchnitt, das niedergedrückte ſchräge und größte Feld über dem Ausſchnitte die Oberlefze, inwendig die Queerplatte gleich unter dem Ausſchnitte der Kern, das flachgeſchlagene kleinere Feld die Unterlefze, und der Kegel der Pfeife der Fuß. Allezeit muß die Schärfe der Oberlefze auf die Schärfe der Unterlefze genau zuſehen.

Zinnprobe. (Orgelbauer) Dieſer muß gutes feines Zinn zu den Orgelpfeifen haben, und damit er ſolches erfahren kann, ſo berühret er das Zinn mit einem heißen reinen Löthkolben. Bleibt das Korn blank und weiß, ſo iſt das Zinn friſch und fein, ſieht man eine matte Stelle um das übrige, ſo iſt das Zinn zwar noch fein, aber ſchon gemiſchet, iſt der Fleck groß, matt und grau, ſo iſt Bley darunter. Die zwote Probe iſt, wenn man ein wenig Zinn nur ſchwach ſchmelzet, und in den Probirſtein gießt, worinn eine kleine runde Höhle iſt, die durch eine ſchmale Rinne in eine größere Rundung läuft. Gießt man das Zinn in die kleine Höhle, und ſieht alles Zinn in der großen Tiefe blank und weiß aus, und endiget es ſich regelmäßig mit einem kleinen Punkte, deſſen Mitte etwas vertieft iſt, ſo iſt das Zinn geſchmeidig, neu und fein; iſt der Mittelpunkte höckerig, matt und groß, ſo iſt es unrein.

Zinnquarze, (Bergwerk) dasjenige Zinnerz, worinn der Zinnſchlich oder Zinnſtein verborgen und eingeſprenget iſt, und woraus er durch Pochen und Waſchen muß erlanget werden. Oder ſind die Quarze auf Zinngebirgen öfters mit kleinen Zinngräupchen und Zinnkörnern angefüllet und durchſetzt, ſo muß ihnen ebenfalls mit Puchen und Waſchen geholfen werden.

Zinnroſt, wird der gewonnene Zwitterſtein oder Schiefer genannt, wenn er vor dem Schmelzen in einem Ofen gelinde gebrannt und abgeröſtet wird; es geſchieht dieſes darum, damit ſich das wilde Geſtein beym Pochen deſto leichter von dem guten Zinnſteine ablöſen, und alsdenn rein auswaſchen und zu Zinn bringen laſſe.

Zinnſand, Fr. Sablon melé de mine d'etain, (Bergwerk) keine beſondere Art des Zinnerzes, ſondern kleine mit Sand vermiſchte Zinngraupen.

Zinnſeifen, ein Stück Feld, darinn Zwitter geſeifet wird; es wird ſolches nach dem hundert Lachtermaaß verliehen.

Zinnſpath, Fr. Spat d'etain, eine weiße Zwitterart, ſo braun geſprenkelt, und in ihrem Gefüge blätterich wie Spath iſt. Sie iſt in Böhmen ſehr gemein, und bricht ſonderlich bey Töplitz.

Zinnſtein, Fr. la mine d' etain boquée et lavée. So wird das Zinnerz von den Bergleuten genannt, wenn es gepucht und zum Abliefern und Verſchmelzen völlig vorbereitet iſt. Er wird in dreyerley Arten eingetheilet, in Gerinnſtein, Käſenwerk oder Puchmehl, und Sumpfwerk oder Schlamm.

Zinnſtock, ein hölzerner Stock, auf welchem das Zinn in Ballen geſchlagen wird.

Zinnſtockwerke, iſt der Schatz der Gruben, der darinn beſteht, wenn der obere Flötz eines ſolchen Gebirges ſchon mit Zinnzwittern beſetzt iſt: da begiebt es ſich gemeiniglich, daß dieſelben in der Teufe, wo der metalliſche Gehalt ſich zu verbeſſern ſucht, ein ganzes Stockwerk Zwittererze formiren. Doch ſind die Stockwerkerze eben nicht auf allen Gebirgen zu finden. Vom Zinn iſt das uralte Stockwerk zu Altenberg in Sachſen ſehr bekannt.

Plantation pflanzen, Pflanzland, Pflanzung, Plan, Ist der Grundriß eines Gebäudes, Grundriß, Plan, Ist ein Gebäude fertig, so heißt es, es sei nach dem Plan gebaut, wenn es in allen Stücken so ist, wie der Grundriß, Plan dasselbe vorstellt, und wie man denselben gemacht hat, Plan, Ist ein Gedanke, wie man etwas machen will, Plan, Ist ein Gedanke, wie man etwas machen will, Plan, Ist ein Gedanke, wie man etwas machen will

wie bey dem Handzirkel, oder die Spitze des einen Schenkels kann heraus genommen oder hinein gesteckt und mit einer kleinen Flügelschraube beveſtiget werden. Alle Spitzen der Zirkel müſſen nicht kulpicht, ſondern ſehr glatt und eben ſeyn, und ſich beyde in einem Punkt proportionirlich verlaufen. Die Schenkel müſſen ſich in dem Gewinde fein veſt in dem Auf- und Zumachen bewegen und nicht rücken, welches letztere eine Anzeige iſt, daß das Gewinde nicht ſcharf genug verfertiget und folglich das ganze Inſtrument von keiner Richtigkeit ſey. Es iſt auch nicht undienlich, wenn dieſelbe alſo vorgerichtet ſind, daß man ſie an dem Kopfe mit Hülfe eines Schluſſels nach eines jeden Hand, der ſie gebrauchen will, enge und veſte ſchrauben oder nachlaſſen, wie auch ſonſt, wenn ſie daſelbſt wandelbar geworden ſind, denſelben deſto eher helfen kann. Hiernächſt giebt es auch noch eine Art Zirkel, die man bloß durch das Drucken auf- und zumachen kann, welche in gewiſſen Fällen ihren Nutzen haben. Man hat auch einen Zirkel, an deſſen Kopf drey Schenkel beweglich ſind. Es hat hievon der dritte Schenkel ſeine Bewegung gegen alle Seiten, und beſteht deſſen Nutzen darinn, daß ſich damit auf einmal alle Arten der Triangel bilden laſſen, daher er ſehr bequem iſt, eine Figur behende und richtig abzutragen, auch auf das leichteſte einen Riß zu kopiren.

Zirkelinſtrument, (Schieferdecker) ein zirkelähnliches Inſtrument, deſſen ſie ſich bedienen, die Breite eines Schiefers zu bemerken, die er haben muß, um eine leere Stelle genau auszufüllen.

Zirkelſchiffer, ein Inſtrument von **Bernouilly** Erfindung, beym Reduziren und dem loxodroniſchen Beſteck zu gebrauchen.

Zirkelſchmid, ſ. **Zeugſchmid**.

Ziſiliren, ſ. **Treiben oder getriebene Bleche**.

Ziſilirer, ein Goldarbeiter, der ſich bloß darauf leget, getriebene Sachen zu verfertigen und ſich durch dieſe Arbeit von den andern Goldarbeitern nur unterſcheidet, mit den Gold- und Silberarbeitern aber einerley Gebräuche hat; auch dieſe ſeine Kunſt bey denſelben lernet. (ſ. auch getriebene Arbeit)

Zither, (Muſikus) ein Inſtrument in Geſtalt einer Laute, aber mit einem platten Bauch im Körper, mit 5 doppelten Darmſeitenchören bezogen, welches wie die Laute mit den Fingern geſchlagen wird. Ehedem war es nur vierchörigt, jetzo aber beſteht es aus 5 doppelten, in Uniſono geſtimmten Saiten, doch hat die eine zum öftern auch nur eine Saite.

Zits, ſ. **Zitz**.

Zittergold, ſ. **Knittergold**.

Zitternadel, eine goldene oder auch nur ſilberne Haarnadel, an welcher mit einem runden, und hohlgeſponnenen feinem Drahte, ein von Diamanten und andern Edelgeſteinen zuſammengeſetztes Kleinod alſo geſetzt iſt, daß es bey der geringſten Bewegung des Haupts zittert und mit ſeinem Glanze ſpielet. Sie ſtecken zur Zierde in den Haaren vornehmer Frauensperſonen.

Zitz, Zits, Chits, Chites. So nennt man den feinſten Kattun überhaupt, er ſey nun gedruckt oder zum Theil gemalt. Insbeſondere aber unterſcheidet ſich der Zitz von dem Kattun dadurch, daß ſein Gewebe nicht allein ſehr fein und dicht iſt, ſondern auch, daß viele Blumen mit den ſchönſten Farben in denſelben eingemalt oder eingeſchildert werden. Der oſtindiſche Zitz hat freylich noch bis jetzt immer den Vorzug vor dem europäiſchen, ſowohl in Anſehung des Gewebes, als auch in Anſehung der Lebhaftigkeit und Dauer der Farben, welche unveränderlich ſind. Der Oſtindiſche unterſcheidet ſich beſonders in zwey Hauptarten, indem er entweder nur bloß gefärbt iſt, wie die ſogenannten **Porzellänen**, welche entweder einen weißen Grund und blaue Blumen, oder einen blauen Grund und weiße Blumen haben; oder mit allerley Farben gedruckt und ausgemalt iſt, welchen man zu mehrerm Unterſchiede **Kalmander** nennt. Sie werden am häufigſten in dem Lande des großen Moguls, an allen auf der koromandiſchen Küſte gelegenen Orten und zu Surata gemacht. Die ſchönſten kommen aus dem Königreich Golkonda von Maſulipatan. In Europa werden jetzt faſt auch in allen Ländern Zitze gemacht, beſonders in der Schweitz, in Holland, Hamburg, Berlin u. a. O. m., woſelbſt man ſchon ſehr gute Farben und Muſter findet, die Schülenſche Zitzfabrike in Augsburg iſt vorzüglich berühmt.

Zobel, heißt auch ein von Zobelfellen ausgeſchnittener und mit Taft oder Sammt gefütterter Palatin, ſo das Frauenzimmer im Winter um den Hals trägt, er iſt entweder ächt und ungefärbt oder unächt und gefärbt.

Zobelfärber, ſ. **Rauchwerk braun und ſchwarz zu färben**.

Zobelpelze, eines der vortrefflichſten und theuerſten Pelzwerke, von einem Thiere, das unter die Gattung der Marder oder Feldmäuſe gehört, und in den kälteſten Nordländern, vornämlich in Siberien, gefunden wird. Sein Haar iſt dunkler und dicker als des Marders, und fällt ins kaſtanienbraune, oder ſchwarze. Zuweilen iſt es mit langen ſilberfarbenen Haaren vermiſcht, und dieſe werden für die ſchönſten geachtet. Die Gefangenen, die aus Rußland nach Siberien geſchickt werden, müſſen wöchentlich eine Anzahl Zobel liefern, die ſie nicht anders als mit Fallenſchlingen fangen oder mit ſtumpfen Bolzen ſchießen dürfen, damit ihr Balg nicht beſchädiget werde.

Zober, Zuber, (Böttcher) ein hölzernes Gefäß mit zwo Handhaben, um flüßige Dinge darein zu gießen. Es iſt von kiehnen oder eichnen Dauben mit hölzernen Reifen gebunden zuſammengeſetzt. Man macht es oft nach einem gewiſſen Maaß, um manchmal flüßige Sachen einander zuzumeſſen, wie z. B. in den Halliſchen Salzwerken, die Sole damit zugemeſſen wird, und werden deren fünfe zu einer Pfanne gerechnet; ein Zober aber hält 8 Eimer, und ein ſolcher Eimer 12 Kannen Halliſches Maaß. In der Haushaltung wird dieſes Gefäß zum Zutragen des Waſſers, oder auch darinn etwas einzuweichen, gebraucht. Die Handhaben haben Löcher, wodurch eine Stange geſteckt

ſteckt werden und daran der Zober getragen werden kann. Es hat gewöhnlich eine runde Geſtalt.

Zögel, (Hohenofen) ein Stück von einem Teul. (ſ. dieſen)

Zöicke, eine Art rußiſcher Fahrzeuge oder Flöſſe, auf welchen bis 25 Mann über einen Fluß ſetzen können.

Zoledenic, Solothnick, der 96 Theil des ruſſiſchen Pfundes, oder ſo viel, als der dritte Theil eines Lothes. Dieß Gewicht wird nur bey dem Handel im Kleinen gebraucht.

Zoll, iſt ein gewiſſer Theil eines Ganzen. In dem geometriſchen Längenmaaß iſt es gemeiniglich der 10 Theil eines Fußes, und der 100te Theil einer Ruthe. Nach dem Rheinländiſchen Maaß aber iſt der Zoll der 12te Theil eines Fußes, und der 144te Theil einer Ruthe. In dem Flächenmaaß iſt er der 10te Theil eines Riemenfußes, der 100ſte Theil eines Quadratfußes, der 1000te Theil einer Riemenruthe, und der 10000te Theil einer Quadratruthe, das iſt eine Größe oder ein Quadrat einen Zoll lang und breit. In dem körperlichen Maaß iſt er der 10te Theil von einem Balkenfuß, der 100te Theil von einem Schachtfuß, der 1000te Theil eines Kubikfußes, der 10000te Theil einer Balkenruthe, der 100000te Theil einer Schachtruthe, und der tauſendmal tauſendſte Theil einer Kubikruthe, das iſt, ein Würfel, der einen Zoll lang, breit und hoch iſt. Das Zeichen, womit man einen Zoll zu bezeichnen pfleget, iſt nach alter gemeiner Art in dem langen Maaß II oder 2, im Flächenmaaß IIII □ oder IV oder 4 □ oder X; in dem körperlichen Maaß VI oder 6 ſo man aber nach heutiger bequemer Art jedes Maaß nur allein nach Ruthen, Füßen und Zollen ausſprechen will, und daher in die Klaſſen der Füße, Zolle ꝛc. bey dem Flächenmaaß zwey, bey dem körperlichen Maaß drey Ziffern ſtellet, ſo kann man durch alle Dimenſionen das Zeichen II oder 2 für die Zolle annehmen, und nur das Zeichen der Dimenſion hinzuſetzen, damit man daraus abnehmen kann, ob für die Klaſſe der Fuß, Zoll ꝛc. 1, 2 oder 3 Ziffern abzuſchneiden ſind.

Zoll, (Bergwerk) ein Maaß, welches den 80ten Theil eines Bergſtachters von 3½ Elle beträgt.

Zollbalken, iſt bey Abmeſſung der Körper das andere Zwiſchenmaaß zwiſchen Zoll und Gran, und hält ſeiner Größe nach einen Zoll in die Länge und einen Gran in die Breite, Höhe oder Dicke. In der Dezimalzahl gehen 10 auf einen Schachtzoll, 100 auf einen Kubikzoll, 1000 auf einen Balkenſchuh, 10000 auf einen Schachtſchuh, 100,000 auf einen Kubikſchuh, eine Million auf eine Balkenruthe, zehen Millionen auf eine Schachtruthe und hundert Millionen auf eine Kubikruthe. Nach rheinländiſchem Maaß hingegen gehen eben dergleichen Zollbalken 429,981,696 auf eine Kubikruthe. Sein gewöhnliches Zeichen iſt VIII oder 8 .

Zollſchacht, iſt in körperlichen Ausmeſſungen das erſte Zwiſchenmaaß zwiſchen Zoll und Gran, und beträgt an ſeiner Größe einen Zoll in der Länge und einen Zoll in der Breite, einen Gran aber in der Höhe. Es iſt dieſer Körper in der Dezimalzahl der 10te Theil eines Kubikfußes; der 100te Theil eines Balkenfußes, der 1000te Theil eines Schachtfußes und der 100000te Theil eines Kubikfußes; 100,000 gehen auf eine Balkenruthe, und eine Million auf eine Schachtruthe, folglich machen zehn Millionen eine Kubikruthe. Nach dem rheinländiſchen Maaß hingegen gehen 35,831,803 Zollſchachte auf eben dergleichen Ruthen. Das gewöhnliche Zeichen iſt VII oder 7 .

Zollſtab, ein, meiſtentheils aus Holz beſtehendes und nach einem gewiſſen Maaß in Zolle eingetheiltes Längenmaaß. Es iſt gemeiniglich einen Werkſchuh oder einen halben lang, wiewohl auch oft 3 Fuß oder 1½ Ellen, wie die Werkmeiſter ſtatt eines ordentlichen Stabes bey ſich zu führen pflegen. Man hat auch welche, die 2 bis 4 Fuß lang ſind, und durch Gewinde ſich genau in ihren Theilen aneinander ſchließen und zuſammen legen laſſen, um ſie bequem bey ſich ſtecken zu können.

Zopiſſe, das Pech, ſo von dem Schiffe beym neuen Kalfatern und Reinigen abgekratzt wird. Es hat vom Seewaſſer einiges Salzige angezogen, daher hält man es für medizinal.

Zöſen. (Tuchmacher) So wird die Streiche oder Schrobel genannt, von den beyden, womit die Landwolle zu Tüchern geſtrichen oder gekämmt wird, hat die gröbſte Haken, der andre mit feinern Haken heißt der Kämmelkamm. Die Zöſe hat 30 bis 60 Reihen Zähne, dahingegen die andere Streiche 70 bis 80 Zähne oder Haken hat. Es wird damit wie bey dem Schrobeln auf dem Roſt geſtrichen oder gekämmt. (ſ. Schrobeln.)

Zu Baum ſteigen, Treten, wenn der Auerhahn und ſeines Gleichen von der Erde auf einen Baum ſteiget.

Zubereitung des Sammts, der Sammt, nachdem er gewebet iſt, wird auf dem Gummitiſch (ſ. dieſen) auf Rollen mit Stiften aufgewickelt, darauf in dem Rahmen des Tiſches ausgebreitet und ausgeſpannt. Mit einem ſtarken Gummibrey die oben liegende Grundſeite deſſelben mit einer Bürſte beſtrichen, und mit einem Wagen die Kolenpfanne mit glühenden Kolen unter dem Geſtelle unter dem Sammt hin und her gezogen. Man macht dadurch den Sammt ſteif und giebt ihm ein Anſehen. Der Brey muß aber nicht zu dünne ſeyn, daß er nicht durchſchlägt.

Zubereitung der ſchwarzen Federn, alle Federn, die ſchwarz ſind, bekommen durch dieſe Zubereitung von dem Federſchmucker eine Lüſter. Man löſet zu dieſem Endzweck geſtoßene Galläpfel und grünen Vitriol in warmen Waſſer auf, läßt die Brühe erkalten, legt alsdenn die Federn hinein, und läßt ſie mehr oder weniger darinn liegen. Nachdem ſie herausgenommen und getrocknet worden, ſo

werden ſie gekämmt und gebürſtet, damit das Haar wieder in Ordnung komme.

Zu Bruch gehen, (Bergwerk) wenn ein Schacht bey der Verzimmerung ganz zuſammenbricht, ſo daß man nicht ohne Brüche (Abſätze) nieder kommen kann.

Zubrüſten auf Schmelzhütten, Fr. Mettre la chemiſe de la fournaiſe, die Vorwand des Ofens verwahren und verſchmieren.

Zubrüſten, in der Grube, Fr. unir la pierre, (Bergwerk) das Geſtein, darein gebohrt werden ſoll, wenn es hulpricht iſt, gleich und eben machen.

Zubühnen, Fr. Fermer un puits de bois et de terre, (Bergwerk) einen Schacht oder einen vom Tage hineingegangenen Bruch mit Holz bedecken und mit Erde überſtürzen.

Zubußbothe, Fr. le caiſſier des portions d'argent, que les aſſocies onit à païer; eine vereidete Perſon, welche der Schichtmeiſter die Zubußzettel anvertrauet, gegen deren Aushändigung der Zubußbote die Zubuße von den Gewerken in Empfang nimmt, und dem Schichtmeiſter überbringet, auch bey unterbleibender Zahlung, nachdem ihm geſchehenen Auftrage, den Gewerken das Retardat (ſ. dieſes) ankündiget.

Zubuße anlegen, anſchlagen, Fr. regler les frais et la portion, que les exporteurs ont à païr, (Bergwerk) beſtimmen, wie viel an Zubuße auf jedem Kux bey einem Berggebäude bezahlet werden ſoll, welches vom Schichtmeiſter, unter Genehmigung des Bergamts, geſchiehet.

Zubuße verlegen, Fr. Fournir les frais, (Bergwerk) geſchiehet durch die Gevollmächtigten oder Verleger, welche von auswärtigen Gewerken darzu beſtellt werden, in ihrem Namen das Nöthige in Anſehung ihrer Bergtheile zu beſorgen.

Zubußfaden, ſ. Nachlenkegarn.

Zubußſtempel, Fr. tombre, ein Stempel, darein des Bergherrn oder Landesherrn Wappen mit Schlägel und Eiſen und dem Namen der Bergſtadt, wo das Bergamt iſt, geſchnitten ſind, womit die vom Schichtmeiſter ausgefertigten und vom Bergſchreiber, nach der vom Gegenſchreiber ausgefertigten Gewerkſchaft, richtig befundenen Zubußzettel bezeichnet werden.

Zubußzeche, Fr. Miniere demandante des depenſes, ein Berggebäude, das nicht ſo viel giebt, daß die Unkoſten davon beſtritten werden können, wo daher die Gewerke Zubuß geben müſſen.

Zubußzettel, Zubußzeddel, Fr. billet de la portion de l'argent qu'un exploiteur a à païer, ein kleiner von dem Schichtmeiſter für jedes Gewerk ausgefertigter, unterſchriebener und vom Bergamt geſtempelter Brief, welcher die Zahl der Bergtheile und den Betrag der Zubuße, welchen das Gewerk, an welches er geſtellt, zu bezahlen hat, ingleichen den Namen des Gewerks enthält. Iſt er bezahlt, ſo wird er dem Gewerk überlaſſen, und hat die Kraft einer Quittung.

Züchen, Bettzüchen, eine Art leinen Gewebe, welches von einem andern dergleichen, ſo man Ballen nennt, nur darinn unterſchieden iſt, daß es auf Leinewandart und rautenweiſe gewebet iſt, die Ballen oder Blumen haben. Sie werden von den Züchnern, und die ſchönſten in Oberſchleſien gewebet, beſonders um und in Neiſſe, und man hat ſie weiß und blau. Doch ſtehen ſie den **Breßlauer Ballen** (ſ. dieſe) an Güte nach. Man hat darunter die Dickzüchen, die aufgeſchoſſenen Züchen, und viele andere Arten mehr, welche man in großer Menge auf den Breßlauiſchen Jahrmärkten zu kaufen bekomt.

Zucken, Fr. Retonner, (Bergwerk) wenn das Geſtein klüftig iſt, und man hört, daß es dahinter hohl iſt, wenn man daran ſchlägt, ſo ſagt man, das Geſtein zuckt.

Zucker, ein weſentliches ſüßes Salz, das beſonders aus dem ſogenannten Zuckerrohr (ſ. dieſes) ausgepreßt wird. Das Rohr wird, wenn es anfängt gelb, glatt und dürre zu werden, abgeſchnitten, in Bündel gebunden, und ſogleich in einer Mühle zwiſchen Walzen ausgepreßt. Der ausgepreßte Saft muß, zur Verhütung der Gährung, ſogleich in kupfernen Keſſeln gekocht und abgeſchäumt werden, welches durch einen Zuſatz von Kalkwaſſer oder Aſchenlauge befördert wird. Nachdem er genugſam eingekocht worden, ſo läßt man ihn durch Erkalten gerinnen, und den Theil, der nicht gerinnen kann, abſetzen. Letzterer, gleichſam die **Mutterlauge**, wird **Melaſſe** genennt und giebt nach der Gährung den ſogenannten **Zuckerbrandtwein**. Der geronnene Zucker, der **Moskoba-de Moskowade** heißt, wird in Fäſſer gepackt, und ſo zum Raffiniren verſandt.

Zuckerarten, (Zuckerſiederey) es giebt bis 12 Arten, als: 1) **fein Kanari**, auch **Königszucker** genannt, auch **Kandisbrod**, 2) **fein fein**, 3) **ordinair fein**, 4) **fein Reffinade**, 5) **Mittel-** und 6) **ordinair Reffinade**, 7) **fein klein Melis**, 8) **fein groß Melis**, 9) **ordinair klein Melis**, 10) **ordinair groß Melis**, 11) **feine Lumpen**, 12) **ordinaire Lumpen**. Beyde letzte Arten ſind vorzüglich grob, und werden in den größten Formen verfertiget, die in der Siederey Lumpenformen heißen.

Zuckerback, (Zuckerſiederey) die Kaſten, worinn der Moskowade aufgehoben wird.

Zuckerbrantwein, der von dem Zuckerwaſſer, ſo nach dem Sieden des Zuckers übrig bleibt, entſtehende Brantwein, der nach der Gährung entſtehet.

Zuckereis, Eisſpiegel, (Konditer) der Guß von Zucker, welcher bey dem Zuckergebacknen als ein Deckel aufgegoſſen wird.

Zuckererde, (Zuckerſiederey) So nennt man den Thon, womit der in die Formen gefüllte Zucker bedeckt wird, und dieſen reiniget. (ſ. Decke geben) Dieſer Thon muß eiſenfrey und alſo ein weißer auch noch im Feuer weiß bleibender Thon ſeyn.

Zuckerform, eine thönerne Form in Geſtalt eines Kegels, worinn der geſottene Zucker ſeine wahre Geſtalt und Weſen erhalten muß. Sie werden von den Töpfern von gewöhn-

gewöhnlichem Thon verfertiget, aber nicht glasurt, in ihrer Spitze ist eine Oeffnung, die mit einem Tuche verstopft wird, ehe man sie in der Füllstube aufstellet. Die kleinsten Formen sind gegen 1 Fuß, die größten ungefähr 3 Fuß hoch. Die Lumpenformen sind die größten. Sie werden um der Haltbarkeit willen, der Länge nach, mit Spielen von Spahn belegt, und über dieselbe werden sie noch mit Böttcherreifen gebunden, die in der Siederey Hupels heißen.

Zuckerkand, s. Kandiszucker.

Zuckerkandistein, s. Bernsteinalabaster.

Zuckerkörner, Fr. Dragées, (Konditer) kleine und runde Konfekte, die aus kleinen Früchten oder Gesämen, oder kleinen Stücken wohlriechender und gewürzhafter Schaalen oder Wurzeln gemacht sind.

Zuckermühle, (Zuckersiederey) eine Maschiene, auf welcher das Zuckerrohr zermalmet und zerquetschet wird, daß der süße Saft daraus laufen kann. Sie wird durch Wasser, Wind oder Thiere in Bewegung gesetzt. Drey große Walzen oder Trommeln von gegossenem Eisen, oder von Holze und mit Eisenplatten belegt, stehen aufrecht und ganz zusammen, doch so, daß sie sich nicht berühren. In der Mittelwalze steckt ein Drehbaum, und in diesem unter einem Winkel die Deichsel, wenn sie durch Thiere umgetrieben werden soll. Oder es ist ein Mühlenwerk von Wasser oder Wind angebracht. Indem nun die mittlere Walze umgedrehet wird, und auf jeder stehenden Walze ein Getriebe angebracht worden, das in seiner Walze vest ist, so drehet ihr Getriebe das folgende, und also auch die Nebenwalzen. Indem nun die Negern einige Zuckerrohrstrinke zwischen die Mittelwalze stecken, so schlängelt sich dieselbe zwischen den beyden andern zermalmet hervor, und diese Verrichtung heißt man auf den Zuckerplantagen, der Mühle zu kauen geben. Der Zuckersaft läuft über eine Tafel aus dem zerquetschten Rohr, sammlet sich in einer Traufe, oder in einem Troge, und wird in ein Behältniß der Siederey abgelassen. Damit aber der Zucker keine Säure aus der Luft an sich ziehen möge, welches das Anschießen des Zuckers verhindern würde, so muß man die Walzen, Traufe, Tafel und Saftbehälter alle Tage zweymal mit Asche scheuren und mit Wasser reinigen.

Zuckerpapier, (Papiermacher) ein blaues oder violettes Papier, worein die Zuckerhüte eingewickelt werden. Der Zeug zu diesem Papier soll nach Herrn Prof. Beckmanns Beschreibung, die er von einem geschickten Papiermacher erhalten, folgendergestalt gefärbet werden: zu 40 Eimer Wasser thut man 20 Pfund Blauholz, und läßt dieses 2 bis 2½ Zoll in einem Kessel einkochen. Alsdenn thut man noch 1 Pfund Fernambockholz dazu, und hängt einen Beutel mit einem halben Pfund Flöhsaamen hinein, worauf man es noch eine Stunde kochen läßt. Man löset ferner 5 Pfund Alaun in Wasser auf, und schüttet solches in die Farbenbrühe, hernach seiget man diese durch ein Leinentuch, tröpfelt noch 2 Loth Salmiakgeist hinzu, und bringt die Brühe warm in den Holländer (s. diesen) zum Papierzeuge. Wenn alsdenn der Zeug mit der Brühe so lange durchgearbeitet worden, bis alles kalt ist, so wird mehr Zeug und Wasser hinein gethan, bis jener den Grad der Farbe erhält, den man verlangt. Alsdenn wird das Papier, wie gewöhnlich, verfertiget. (s. Papier machen)

Zuckerpuppe, (Konditer) in Formen gegossene Puppen oder Bilder von geläutertem Zucker.

Zucker raffiniren, Zucker sieden, den rohen Zucker reinigen und in Hüte formen. Nachdem der rohe Zucker in den verschiedenen Zuckerbacken, oder von Brettern verschlagenen Behältern sortiret worden, so wird er mit Kalkwasser in die Kessel oder Pfannen getragen, mit etwas Ochsenblut, und eine feinere Art auch noch wohl, nach alter Weise, mit Eyweiß vermischt, unter Umrühren mit hölzernen Spaden zum Sieden und Schäumen gebracht, worauf alsdenn der Schaum mit einem großen kupfernen Schaumlöffel abgenommen wird. Der genugsam abgeschäumte Zucker wird filtrirt oder geläutert, indem über den Klärkessel ein Korb, über diesen ein wollenes gewalktes Tuch geleget, und durch dieses der Zucker oder erste Sud in den Klärkessel gefüllet wird. Dieser filtrirte Zucker, oder das Klärsel, wird vermittelst einer kupfernen Pumpe und tragbaren Rinne in die unter der Zeit gereinigten Kessel, denen der Brasse (s. diesen) abgenommen worden, zurück, und in diesen abermals zum Sieden und Abrauchen gebracht. Bey dem zweyten Sude mäßiget man das Aufwallen, oder schrecket den Zucker durch etwas hinein geworfene Butter. Der gare Sud wird mit kupfernen Füllbecken (s. diese) in eine große kupferne Kühlpfanne, (s. diese) die in der Füllstube steht, getragen, und etwas abgekühlt. Hernach werden damit allmählich die vorher einige Zeit in Zuckerwasser gelegenen Zuckerformen (s. diese) gefüllet. Diese werden zum Füllen mit ihren Spitzen, deren Oeffnungen mit einem nassen Lappen verstopft werden, zwischen zerbrochene oder abgenützte Formen gestellt, und der in ihnen enthaltene Zucker wird dreymal vorsichtig umgerühret, welches einige Sieder Stären, Steren nennen. Nach einiger Gerinnung werden die vollen Formen in Körben auf den Boden gezogen, und daselbst, nachdem sie an der Spitze geöffnet worden, auf die irdenen Syrupstöpfe (s. diese) gestellet, in welche allmählich der Syrup, der nicht gerinnen will, abtröpfelt. Um die kleinen Zuckerkrystallen noch völliger abzuwaschen, bedeckt man die Böden der Hüte, nachdem man sie mit zerstoßenem Zucker ergänzet hat, mit eingeweichtem und gesiebtem Thon. (s. Decke geben, Zuckersiederey) Dieses wiederholet man so oft, bis der Zucker die erforderliche Weiße hat. Das Wenige vom Syrup, was nicht gänzlich ausgeschieden werden kann, verbreitet man dadurch, daß man die Hüte mit ihren Formen auf ihre Böden oder Basen stellet, durch die ganze Masse gleichförmig und unmerklich. Die Hüte oder Brode werden auf einem mit einem Rande eingefaßten Schemel oder Stuhle mit dem Schabmesser und der Bürste gereiniget, auf dem lüftigen oder etwas geheizten Trockenboden abgetrocknet, und alsdenn in der Darre, einem dichten mit Klappen versehenen Zimmer, welches durch einen Ofen geheizt wird, auf Gerüste

rüſte von Latten geſtellet, und vorſichtig ausgetrocknet. Endlich werden die unſchadhaften einpapieret. (ſ. Einpapieren, Zuckerſiederey) Ein wohlraffinirter Zucker muß keinen Niederſchlag geben, nicht den Salmiak zerlegen, auch nicht die Auflöſung des Queckſilberſublimats gelb färben. Guter feiner Hutzucker muß trocken, veſt, glatt, klingend, etwas durchſichtig, ſehr weiß und fein körnigt ſeyn.

Zuckerrohr, ein Rohrgewächs, das in Amerika, vornehmlich in Braſilien und den umliegenden Inſeln, auch in Oſtindien, häufig wächſt, nach Europa aber aus den kanariſchen Inſeln überbracht worden, wo es auch in einigen Gewächshäuſern gehalten wird. Dieſes Zuckerrohr iſt dem gemeinen Rohre gleich, nur daß ſeine Blätter, welche oben in der Höhe in einer Krone beyſammen ſtehen, länger und ſehr ſcharf ſind, daß, wer ſie unvorſichtig angreift, ſich leicht damit verletzen kann. Der Stengel wird 6 bis 8 Fuß lang, und zwey Zoll im Umfange dick. Er hat Knoten, die gemeiniglich eine Hand hoch von einander abſtehen, je weiter ſie von einander abſtehen, deſto reicher iſt das Rohr an Zucker. An der Spitze ſetzt es einen Püſchel, in welchem der Saame enthalten iſt. Inwendig iſt es mit einem weißen ſaftigen Mark erfüllet, welches ausgepreſſet den Zucker giebt. Es erfordert einen lockern, fetten und etwas feuchten Boden, und wird in Furchen gepflanzet, die einen halben Fuß tief ſind, darein werden zeitige Rohrhälme nach der Länge gelegt, und jeder Knoten trägt einen neuen Sproſſen. Es wird in 9 bis 10 Monathen zeitig. (ſ. Zucker)

Zuckerſiederey, die Anſtalt, worinn der rohe Zucker gereiniget, und in Brode oder Hüte geformt wird. Außer verſchiedenen Boden und Backen hat ein ſolches ſehr weitläuftiges Gebäude im unterſten Stockwerke einige große kupferne Keſſel, welche mit ihrem untern Theile in einem von Backſteinen aufgeführten Heerd eingemauert ſind. Jeder Keſſel hat unter ſich einen abgeſonderten Ofen, und erhält bey der erſten Läuterung einen kupfernen Aufſatz, (ſ. Vorſatz, Braße) deſſen Fugen verſchmiert werden, und der nach der Läuterung wieder weggenommen werden kann. Der Heerd iſt mit kupfernen, an den Keſſeln angelötheten, Platten dicht bedeckt, wodurch der Staub abgehalten, und der Zucker, der etwa verſchüttet wird, in der Vertiefung der Werke geſammlet werden kann. Hinter dem Heerde iſt ein abgeſonderter Rauchfang, und über dem Heerde iſt ein Mantel angebracht, der die aufſteigenden Dämpfe auffängt und abführet. Neben den Keſſeln iſt der Klärkeſſel (ſ. dieſen) angebracht. Außerdem ſind in einer Zuckerſiederey Trockenböden, Füllſtuben, und andere Behältniſſe und Gemächer.

Zuckertanne, (Holzarbeiter) Holz, ſo zu den Tannen gehört, kirſchbraun von Farbe, dichter als das gewöhnliche Holz iſt, und zum Fourniren, beſonders zu Wirbeln und Bogen der Violinen, gebraucht wird.

Zucklein, Zuckle, Fr. la poignée de la bascule de pompe, (Bergwerk) der Angriff oder Haken am Schwengel einer Pumpe.

Zudüngen, wenn der Miſt auf diejenigen Felder, welche im Frühling oder im Herbſt beſtellet werden ſollen, völlig ausgeführet iſt, ſo ſagt der Landmann: er habe zugedünget.

Zu Fährten kommen, wenn ein Jäger mit dem Leithunde ziehet, und auf eine Spur komt, wo Hirſche und Wildpret gewechſelt, und der Hund ſolches annimt.

Zufälle, Fr. accidens. (Maler) Man ſagt zufälliges, einfallendes Licht, um die Lichter auszudrucken, welche die unter den Wolken hervor dringenden Sonnenſtrahlen machen. Ferner ſind es diejenigen Lichter, welche durch ein kleines Fenſter, durch eine Thüre in ein ſonſt helles Zimmer fallen. Dieſe zufälligen Lichter müſſen das Hauptlicht nicht verdunkeln. Sie machen reizende Wirkungen in einem Gemälde.

Zufälle, Fr. Acceſſoires, (Maler) die epiſodiſchen Gegenſtände, oder wenn man will, die Epiſoden, welche ein Maler zum vornehmſten Stoff ſeines Gemäldes um die Schönheit deſſelben zu vermehren, und den Ausdruck ſtärker zu machen, hinzugefüget. Dieſe Epiſoden ſind gemeiniglich allegoriſch. (ſ. Epiſode)

Zu Felde gehen, (Bergwerk) wenn man ein ganzes Gebirge aufſchließen und weiter in das unentdeckte und erſchrotete Gebirge arbeiten will.

Zu Felde gehen, (Jäger) wenn ein Hirſch oder ander Wildpret aus dem Walde in das Feld zieht.

Zuflößer. Bey den Flößen auf der Elbe derjenige Arbeiter, welcher das Holz da, wo es geſchlagen worden, der Bindung oder dem Ort, wo es zu Flößen gebunden wird, und da, wo es hin komt, den Auswäſchern, oder denen, die es aus dem Waſſer ziehen, zuflößet.

Zufördern, Fr. etre aide aux tires, (Bergwerk) Berge und Erz aus einem Schacht ziehen und zum Füllort bringen, wo ſie durch den darüber befindlichen Schacht weiter gezogen werden können; oder auch vom Ort oder einer Strecke an das Füllort eines Schachtes mit dem Karrn oder Hund bringen.

Zuförderſchacht anzugeben. (Bergwerk) Man muß den Ort dieſes Schachts da angeben, wo die mehreſte Arbeit in der Erde zuſammenkomt, und wo etwa einem Treibſchacht zugefördert werden ſoll. Man macht einen ſolchen Schacht, nach Beſchaffenheit der Umſtände, ¼ bis ½ Lachter weit, und 1 bis 2 Lachter lang. Ueberdem läßt man denſelben, nach Beſchaffenheit des Ganges, entweder ſeiger oder flach abteufen, und bemerkt, ob man ihn etwa auf einen gewiſſen Punkt richten müſſe, wornach er abgeteuft werden ſoll. Auch machet man dieſe Schächte um der leichtern Förderung willen, nicht über 25 Lachter von einander.

Zu früh kommen, (Bergwerk) wenn man einen Gang erſchlägt, worinn das Erz noch nicht zu ſeiner Vollkommenheit gediehen iſt.

Zuführen, (Bergwerk) einer Oeffnung durch Weghauung des Geſteins die gehörige Weitung geben, oder ſie erweitern.

Zug, (Brunnenmacher) in einer Pumpenröhre der innere Theil des Ventils und gleichsam die Decke desselben, nach einem abgestutzten Kegel gebildet, und dem Ventil in allem gleich. Er ist in der Röhre beweglich, läßt sich dem Ventil nähern, und auch wieder von demselben entfernen. Deswegen hat derselbe einen eisernen Biegel, woran die Zugstange bevestiget ist. Bewegt man nun den Schwengel der Pumpe und zugleich damit die Zugstange dergestalt, daß der Zug bis zum Ventil hinab sinkt, hiernächst aber wieder hinauf steiget, so entsteht zwischen dem Zug und dem Ventil ein luftleerer Raum. Die äußere Luft, so in jeden luftleeren Raum einzudringen sucht, findet weiter keinen Zugang, als bloß durch das Wasser im Brunnen. Sie druckt also auf die Wasserfläche, und preßt das Wasser bis über das Ventil. Das Wasser stößt nämlich die obere lederne Klappe des Ventils zurück, und tritt über das letztere, druckt aber die Klappe durch seine eigene Schwere wieder an das Ventil. Bewegt man nun den Schwengel abermals, und nähert hierdurch den Zug dem Ventil, so stößt das Wasser, so sich nicht zusammendrücken läßt, auch die obere lederne Klappe über dem Zuge zurück, und presset dieselbe gleichfalls durch seine eigene Schwere wieder an den Zug. So tritt also das Wasser, so vorher zwischen Ventil und Zug war, über den letztern, und es kann nicht wieder zurück fließen, da es die Klappe des Zuges durch seine eigene Schwere niedergedruckt hat. Wird nun das Pumpen einigemal hintereinander wiederholet, so entsteht bey jedem Hinauf- und Hinabsteigen des Zuges die nur gedachte Wirkung, bis endlich das Wasser bis zur Tille hinauf steiget, und aus dieser, vermittelst seiner eigenen Schwere, abläuft. Aus allen diesen Ursachen tritt das Wasser in der Pumpenröhre in die Höhe. Der Zug wird aus hartem Eichenholz, so trocken ist, auf der Drechselbank mit dem Dreheisen abgedrehet. Die Stärke dieses Zuges muß nach der Stärke des Löffels, womit das Loch der Pumpenröhre ausgebohret ist, genau abgemessen werden. Hiernächst wird ein senkrechtes Loch darein gebohret. Erst bohret man mit einem gewöhnlichen Bohrer vor, der ein Loch 1¾ Zoll im Durchmesser aushöhlet. Der Nachschroter erweitert aber dieses Loch bis zu 2¾ Zoll im Durchmesser. Alsdenn wird der Zug auf der Schneidebank beschnitten, und eine Klappe von englischem Leder mit Schloßnägeln aufgenagelt, doch so, daß die Klappe nur an einer Seite bevestiget ist, und daher frey spielen kann, und endlich wird um den Umfang des Zuges ein Streifen von Leder genagelt, damit sich der Zug genau in der Brunnenröhre einsaugt, und kein Wasser durchläßt. Der eiserne Biegel des Zuges, der oberhalb angeschlagen ist, vereiniget den Zug mit der eisernen Zugstange, und wenn das Ventil in die Brunnenröhre gestoßen ist, so wird der Zug, vermittelst der Zugstange, gleichfalls hinein gestoßen.

Zug, Fr. Suite des Minieres, (Bergwerk) eine Menge Schächte oder Pingen, so auf einem Gange oder in einer kurzen Gegend hinter einander liegen.

Zug, (Feuerspritzen) ist eigentlich der Zapfen oder der Kern des Stiefels, der das Wasser in den Stiefel ziehen muß. Er ist von Büchenholz, das der Vestigkeit wegen mit Kupferblech umwickelt wird. Um den obern und untern Umkreis, oder um beyde Grundflächen des Cylinders, wird ein schmaler Streif Leder gewickelt, der etwas vor dem Holze hervorraget, und in den hervorragenden Theil presset man eine Scheibe Korkholz. Dieses presset das Leder vest an den Stiefel an, und giebt doch auch bey dem Ziehen nach. In dem Zuge selbst ist die Zugstange bevestiget, vermittelst welcher man den Zug in Bewegung setzet.

Zug, ein Deichzug, oder Strecke Deiches, so einem gewissen Aufseher zukomt.

Zug, Fr. Trait, (Maler) in der Zeichnung dasjenige, was den Raum der Oberfläche und die verschiedenen Partien, welche sie enthält, einschließt. Mittelst der Züge durchläuft man alle sichtbare Gegenstände der Natur und alle Wesen, welche sich die Einbildung in körperlichen Gestalten vorstellen kann. Der Zug giebt den vorgestellten Gegenständen die Form, die Stellung, die Lagen, welche ihnen zukommen, er bemächtiget sich sogar unter den Händen eines geschickten Zeichners der Bewegungen der Seele.

Zug, Markscheiderzug, Fr. le Meſſarage, Dimension, die Ab- oder Ausmessung einer Gegend, eines Stolns, einer Grube, eines Wasserlaufs, und überhaupt aller Dinge, welche dem Markscheider zu messen aufgetragen werden.

Zug, Fr. Echarpe, Ecoperche, wird die Rolle sammt dem darüber gehenden Seil genennet, welche man oben auf dem Dache machet, um Sachen damit in die Höhe zu ziehen.

Zug, (Uhrmacher) an einer Harfenuhr ein elastisches Stück Eisen, so gegen der Walze der Uhr bevestiget ist. Wenn die Walze ihr Stück piano spielen soll, so greift ein Stück Messing, so in den Takt, der piano spielen soll, auf der Walze eingeschlagen ist, an diesen Zug, der auf einem Zapfen läuft. Wenn dieser Zug von dem gedachten Stift niedergedruckt wird, so presset er vermittelst des Drahttuchs gegen die Saiten der Harfe, und die Walze spielt sachte. Soll wieder forte gespielt werden, so ergreift ein zweyter Stift auf der Walze den Arm des Zuges, drückt ihn nieder, und zieht hierdurch das Tuch weg u. s. w.

Zug, werden vier oder sechs Pferde, die vor einen Wagen gespannt werden, und von gleicher Farbe sind, genannt.

Zug heißt auch bey einigen Handwerkern und Kaufleuten eine ganze Folge gewisser Stücke, so in ihrer Ordnung zusammen gehören: z. B. ein Zug Drahtsaiten sind zwölf Röllchen, von 1 bis 12 u. dgl.

Zugarbeit, (Weber) eine Weberey, da Bilder in den Zeug durch den Zampel oder die Kegel (s. Zampel- und Kegelstuhl) eingewebet werden.

Zugbäume, Hebebalken, Fr. fleches de Pont, (Baukunst) die zwey Hölzer, welche oben auf dem Kranholze einer Zugbrücke mit ihren Zapfen ruhen, daran vorne das Zugthor an langen Ketten hänget, hinten aber kürzere Ketten, woran die Brücke aufgezogen wird.

Zugbohrer, Scheibenbohrer, Fr. tirefond, ein Werkzeug in der Artillerie, welches sonderlich bey Petarden

karden (ſ. dieſe) gebrauchet wird, um dieſelbe veſt zu machen.

Zugbohrer, (Böttcher) eine eiſerne Ringſchraube, deren Eiſen oder Spitze einige ſehr breite Schraubengänge hat, damit das Brett nicht ganz durchgebohret werde, die gebraucht wird, das Mittelſtück des Bodens einer Tonne in die Kröſe (ſ. dieſe) einzuſetzen, weil man es mit der Hand nicht regieren kann. Man drückt den Zugbohrer in das Mittelſtück, hält es damit, daß es nicht in das Faß bey dem Einſetzen fallen kann, und fügt es ſolchergeſtalt zwiſchen die andern Bodenſtücke in die Kröſe ein.

Zugbrücke, (Baukunſt) eine Brücke, die vermittelſt eines Zuges in der Mitte geöffnet werden kann. Nämlich der mittelſte Theil derſelben iſt, wenn auch die Brücke maſſiv iſt, von Holz, mit Gewinden an dem veſten Theil angehängt, und kann, vermöge zweyer Zugbalken und derer daran befindlichen Ketten, über Walzen in die Höhe gezogen werden, damit Schiffe mit aufrecht ſtehenden Maſten durchkommen können.

Zug des Fenſterbleys. (Glaſer) Die Arbeit, welche der Glaſer mit dem Fenſterbley hat, iſt dieſe: nachdem ſolches in dem Einguß gegoſſen, und in dem Futterkloben beſchnitten worden, (ſ. beydes) ſo wird es durch die Ziehmaſchiene gezogen, und demſelben ſeine erforderliche Geſtalt gegeben. Man verfertiget auf dieſer Maſchiene dreyerley Fenſterbley, gewöhnliches, (ſ. Fenſterbley) Karniß- und Umbley. (ſ. beydes) Wenn alſo die Maſchiene gebraucht werden ſoll, ſo wird die vorderſte Backe, die abgenommen werden kann, abgenommen, und die Wellen werden ausgezogen, und wenn das Bley zum erſtenmal gezogen werden ſoll, ſo ſetzt man die zum Vorbruch (ſ. dieſen) gehörige kleine Backen mit tiefen Rinnen in die Sättel (ſ. Ziehmaſchiene und Sattel) und kleine Scheiben auf jede Welle, weil das Bley noch ſtark iſt. Die beyden Wellen werden mit ihren Enden in die Löcher der Backe, die veſt ſteht, geſteckt, und die andere loßgenommene Backe wird wieder an die Riegel angeſchrauber. Endlich ſchraubet man die Lehre (ſ. dieſe) dergeſtalt an, daß eins von ihren Löchern gerade vor den Abſtand der Scheibe zu ſtehen komt. Man ſteckt das Ende Bley durch das Loch und in den Zwiſchenraum der Scheiben, und ſetzt die Maſchiene vermittelſt der Kurbel des unterſten Stirnrades und ihrer Welle in Bewegung, ſo wird die ganze Maſchiene in Bewegung geſetzt. Das Fenſterbley wird von den Scheiben ergriffen, oder vielmehr der Boden in den Rinnen oder Fugen des Bleyes, und zugleich dünner gepreßt und gereifelt. Auf ſeinen beyden Seiten fällt das Bley in die Rinnen der kleinen Backen in den Sätteln. Dieſe beyde Backen preſſen alſo das Bley auf den breiten Seiten, und machen es dünner, folglich wird das Bley von den beyden Scheiben der Maſchiene in ſeinen Rinnen gegen beyde Boden gepreßt, die Backen aber machen es dünner. Es iſt daher auch natürlich, daß ſich das Bley reckt und länger wird. Allein das Bley iſt durch den Vorbruch, oder den erſten Zug, noch nicht dünne genug, ſondern erhält noch mehrere Züge, als den Nachbruch und das Bleyen, (ſ. beydes) je nachdem es zu dieſer oder jener Art Fenſterbley nöthig iſt. Die Arbeit bleibt ſich immer ähnlich; außer daß zu jedem Zuge andere Backen mit ſchmäleren und nicht ſo tiefen Rinnen, als das erſtemal, und allemal größere Scheiben auf die Wellen geſetzt werden. Bey der Arbeit wird die Ziehmaſchiene, die in einem Klotz ſteckt, mit demſelben in ein vierkantiges Loch in einen dazu gehörigen Tiſch geſteckt, und mit Keilen beveſtiget. Zu Anfange wird das durch das Loch der Lehre und den Zwiſchenraum der Scheiben geſteckte Bley auf der andern Seite vorläufig mit der Bleyzange vorgezogen.

Züge. (Wollkämmer) So wird die lange lockere Flöthe der Wolle genannt, ſo wie ſie aus dem Kamm gezogen wird.

Züge, kandirte, (Konditer) das von Obſt durchgeſchlagene Mark, ſo mit Zucker kandiret wird. ſ. Kandiren)

Zugeben, (Markſcheider) die Winkel, die in der Grube gezogen werden, wieder an- oder zugeben.

Zugebrannte Stücke. (Köler) Bey dem Holzverkolen ein zugebrannter Meiler, der auf 8 Tage, nach Verhältniß ſeiner Größe brennen muß, ehe man einen Bruch hinein machet.

Züge der Luftpumpe, wenn man die Luft in der Glocke durch das Eröffnen des Hahns in den Cylinder herein läßt, daß ſich ſolche darinn ausbreite und verdünne.

Zugehör eines Dachs, Fr. Garniture de Comble, (Baukunſt) alles, was zur Bekleidung und Erbauung eines Dachs gehöret.

Zugehör für eine Pumpe, Fr. Equipage de Pompe, was zu einer Pumpe gehöret, als das Rad, der Waagbalken, oder die Kurbel, der Stiefel, der Kolben, und alles andre, welches mittelſt des Waſſers oder der Thiere in Bewegung gebracht wird.

Zugeiſen, (Böttcher) ein krummes Eiſen, womit der zweyte durchlöcherte Boden eines Bottigs, (ſ. dieſen) der nicht beveſtiget iſt, heraus gezogen wird. Das Eiſen hat einen krummen Griff mit einem Haken, womit der Boden aufgehoben wird.

Zugeiſen, (Drechsler) eine eiſerne Platte, etwa ¼ Zoll dick, 3 Zoll lang und halb ſo breit. In der Mitte hat ſie ein rundes Loch, durchgängig von gleicher Weite. In dieſem Loche iſt eine Röhre, ſo etwa ¼ Zoll vor der Platte vorſpringt. Es wird mit dieſem Zugeiſen aus Blech zum Futter des Mundſtücks eines Pfeifenrohrs eine Röhre rund gebogen und durchgezogen.

Zügelring. (Sporer) der Ring an den Stangen, worinn der Zügel (ſ. dieſen) eingeſchnallt wird.

Zugerz, ſoviel als Treiberz.

Zugeſchrieben, (Engliſcher Stuhlmacher) wenn derſelbe die Oerter anzeichnet, wo an den Hinterſtapfen eines Stuhls die verſchiedenen Zapfenlöcher zu den Riegeln eingeſtemmt werden ſollen.

Zugewähren, Fr. remettre, einem Gewerke die auf einige Weiſe erlangten Bergtheile im Gegenbuch zuſetzen, oder auf ſeinen Namen ſchreiben.

Zuggarn, Streichgarn, Segen, Ziehgarn, Schleppnetz, Fr. le chalon la Senne, (Fiſcherey) das langſte Fiſchergarn

schergarn ohne Spiegel, es hat in der Mitte einen Bauch oder Sack, worinn sich die Fische sammlen. Man hat welche von 2 bis 300 Ellen lang, oben sind sie mit Schwimmer oder Flossen, und unten mit Bley oder Eisen versehen. Etliche Fischer halten bey dem Fischen das eine Ende am Lande, zwey fahren auf einem Kahn den Fluß abwärts mit dem Netze, und werfen es beständig aus. Ist es ganz ausgeworfen, so fahren sie mit diesem letzten Ende ans Land, und sodann werden beyde Enden mit den im Netze gesammleten Fischen ans Land gezogen.

Zuggraben, ein Graben, worein das Wasser eines Theils des Siels ächt fällt, und der das Wasser nach der gemeinschaftlichen Sieltiefe führet.

Zuglöcher, sind in den mancherley Oefen zum Brennen, Schmelzen, Gießen u. s. w. Löcher, wodurch die Luft streichen kann, um das Feuer oder die Hitze lebhaft zu unterhalten. Man bringt oft Schieber davor an, um vermittelst derselben das Feuer zu regieren, und lebhafter oder schwächer zu halten.

Zugramme, eine große Ramme, die mit Tauen gezogen wird, zum Unterschiede von Handrammen.

Zugnagel, der Nagel, womit der Zugring an der Welle des Kunstrades beschlagen wird.

Zugring, (Bergwerk) ein eiserner Ring, der um die Welle des Kunstrades geleget wird, um solche zusammen zu halten, und mit den Zugnägeln beschlagen wird.

Zugschraube, (Bergwerk) eine eiserne Schraube, womit das Eisen an dem Kolben bevestiget wird.

Zugspille, s. Spindel.

Zugstange, Fr. Manivelle, eine Stange am Kunstgezeuge, durch welche der Kolben in der Kolbenröhre auf und nieder geführet wird, daß er die Wasser schöpfe. (s. Ziehbank, Büchsenmacher)

Zugstiefeln, englische Zugstiefeln, Stiefeln, (s. diese) deren Schäfte bis an die Wade gewalkt sind, und folglich nach dem Fuß sich ziehen lassen.

Zugstuhl, s. Kegel- und Zampelstuhl.

Zugtau, Trecktau, die kleinen Stricke, so von dem Bocktaue der Ramme für jeden Mann herab gehen, und woran sie ziehen.

Zugehor, Fr. Tablier de Pont Levis, derjenige Theil einer Zugbrücke, welcher das Thor verschließt, die Passage abschneidet, und über welchen man geht und fähret, wenn er herunter gelassen ist.

Zug verrichten, abziehen, Fr. prendre la mesure, (Bergwerk) die Ab- oder Ausmessung vornehmen und verrichten.

Zugwinde, (Windenmacher) Winden, die von den Wagenwinden (s. diese) wenig abweichen. Sie erhalten eine oder auch zwey Stangen. Bey denjenigen, die zwey Stangen haben, muß das kleine Getriebe recht in der Mitte angebracht werden, damit es die beyden Stangen nicht in der Bewegung hindere. Wenn also die Kurbel rechts umgedrehet wird, und das Getriebe das Rad, und dieses das zwote Getriebe in Bewegung setzet, so nähern sich die beyden Füße der Stangen, und umgekehrt, entfernen sie sich. Die einfachen Zugwinden haben nur eine Stange mit einem Fuß, der andre Fuß wird an dem Gehäuse bevestiget. Uebrigens bleibt alles, wie bey der Wagenwinde. (s. diese) Beyde Arten Zugwinden erhalten keinen hölzernen Stock, sondern das Gehäuse derselben ist dagegen auf allen Seiten verschlossen.

Zug zu legen, Fr. dessiner une Mine, die geschehene Ausmessung vermittelst eines verjüngten Maaßstabes, Kompasses und Zulegeinstruments auf dem Papiere aufreißen, und in das Kleine bringen.

Zuhaltung, (Schlösser) an einem Thürenschlosse das mit einem Haken versehene Blech, das den Riegel der Thüre zuhält. Es ist nach einem Kreis um einen Stift gewunden, und so breit, als der Riegel dick ist. (s. Besatzung und Einrichtung)

Zuhauen, einen Baum dergestalt zurechte hauen, schneiden und passen, daß die Verbindung auf der Baustätte aufgerichtet werden kann.

Zuhauen den Kamm, (Kammmacher) die Hornplatte mit dem Haumesser zurechte hauen, wodurch sie die Gestalt des Kammes erhält, die sie haben muß, denn der Kamm ist nach den Zähnen zu nach und nach dünner, in der Mitte zwischen denselben, oder das Feld, ist dicker. Jede Hornplatte wird bey dem Zuhauen mit einer kleinen Zange auf dem Haublock vest gehalten, und das Horn auf beyden Seiten auf der Zahnseite abgeschärft und behauen.

Zu Holze gehen, (Jäger) wenn ein Wildpret aus dem Felde ins Holz hinein geht.

Zu Holze richten. Wenn ein Leithundsjäger zu Fehrten komt, und bis an das Holz nachhängt, die Fehrte alsda verläßt und verbricht, so hat er das Thier, worauf der Hund gesucht, zu Holze gerichtet.

Zu Holze schießen, wenn ein Wildpret geschossen wird, und nicht recht getroffen ist, daß es sich verkriechet, stirbt, und von den Maden gefressen wird.

Zulage, (Zimmermann) die Zusammenlegung und Verzimmerung des Zimmerwerks eines Gebäudes ꝛc. auf der Erde, damit es an den Ort, wo es stehen oder liegen soll, auf einmal fertig hingebracht, und daselbst zusammengesetzet werden kann.

Zulage, s. Laschen. (Bergwerk)

Zu Lasten, (Handlung) ein bey dem Wechselgeschäfte gebräuchliches Wort, da man z. B. schreibt: ich remittire hierbey 1000 Rthlr. zu Lasten des N. N. das ist, auf N. N. oder durch denselben zahlbar.

Zulaufen, den Hals eines Glases nach oben zu immer enger machen.

Zulaufklötzchen, (Glashütte) ein ½ Elle langes und ¼ breites Klötzchen, in der Mitte mit einer ausgehöhlten Scharte, in welche die Kolben und andre Gläser zugelaufen, und bey dem Zulaufen mit Wasser besprengt und abgekühlet werden, damit sie bey dem Zulaufen auf dem Klötzchen nichts anhängen.

Zulegeinstrument, Fr. la regle à dessiner les minieres, ein Werkzeug des Markscheiders, welches auf einem

nem Grubenkompaß, so in ein offenes und auf einer rechtwinklich länglich, viereckigen Tafel beveſtigtes Gehäuſe eingepaßt iſt, und daran die langen Seitenliniale zu Ziehung gerader Linien, um ſolche nach den eingeſchriebenen Winkeln aufzutragen, dienen.

Zulegen. (Böttcher) Wenn man die fertig gemachten Stücke eines Bodens des Bottigs (ſ. Boden) zurichtet, ſo werden ſie zuſammengelegt. Alſo vereiniget überſchlägt der Böttcher ſämmtliche Stücke vorläufig mit einem Maaßſtabe und dem Bottigzirkel, (ſ. dieſen) ob hieraus auch der Boden in erforderlicher Größe entſtehen kann, um ſolchen zuſammendöbeln zu können.

Zulegen, (Markſcheider) wenn man dasjenige, ſo man in der Grube abgemeſſen hat, auf dem Papier in einen Riß bringt, welches alſo geſchieht: Man beveſtiget fuförderſt einen oder mehr Bogen Papier, nach der Größe des Zuges, auf einer ebenen und horizontal ſtehenden Tafel, nimt den Magnetkaſten aus dem Hangkompaß, und bringt ihn in den Ring des Zulegeinſtruments, ſo daß die Linie in dem Kompaß, worauf Mittag und Mitternacht ſtehen, mit der langen Seite des Zulegeinſtruments genau parallel laufe, machet ſelbigen in ſolchem Stande mit der zur Seiten befindlichen Stellſchraube veſt, und zieht eine Mitternachtslinie, welches geſchieht, wenn das Zulegeinſtrument ſo lange auf dem Papiere gerückt wird, bis die Magnetnadel ſcharf auf 12 weiſet, da man denn die gedachte Linie daran hinzieht. Hierauf legt man die Reſolvirung des Zuges vor ſich, fängt von der linken Hand an, und kehret den Mitternachtsort voraus, denn auf dem Papier muß ſolches ſowohl, als in der Grube, in Acht genommen werden, rücket den Zulegekompaß ſo lange herum, bis die Magnetnadel die Stunde zeiget, in welcher die erſte Flächenſchnur in den Schacht hinein gezogen worden, und zieht eine Linie, ſetzet aber auch darauf die Sole des vorhabenden Winkels mit dem Zirkel auf dem Maaßſtab genommen, und verfähret mit den andern Winkeln und Linien auf gleiche Weiſe. Iſt etwas bey dem Grubenzug bemerket, wo der Ort ins Hangende getrieben worden, ſo bringet man es gleichfalls mit zu Papier in denjenigen Winkeln und Lachtern, wie man es in der Grube gefunden. Wenn nun der Grubenzug zugeleget iſt, ſo nimt man auch den Tagzug vor ſich, fängt damit gleichfalls linker Hand an, und bringt gleichergeſtalt eines jeden Winkels ſolige Lachter nach ſeiner Stunde vermittelſt des Maaßſtabes und Zirkels zu Papier.

Zumachen, Zuſtellen, Fr. accommoder un fourneau, (Hüttenwerk) den Ofen durch Einſetzung der Vorwand und andere nöthige Vorbereitung in den Stand ſetzen, daß darinn geſchmelzet werden kann.

Zum Falz ſchlagen, (Buchbinder) wenn ein rohes Buch eingebunden werden ſoll, ſo wird die ganze Materie, ehe ſie bogenweiſe gefalzt wird, auf einem Marmorſtein geſchlagen, damit die Bogen glatt und dicht werden, und ſich nicht mehr aufblähen. Man legt unten und auf die Materie einige Bogen Makulatur, bringt ſie auf den Marmorſtein, und ſchlägt ſie ſo lange mit dem Schlaghammer, bis die Bogen glatt über einander liegen, und gut an einander ſchließen.

Zum Heften ſchlagen, (Buchbinder) wenn die ganze gefalzte Materie eines rohen Buchs, (ſ. Falzen, Buchbinder) ſo wie die gefalzten oder zuſammengelegten Bogen auf einander liegen, auf dem Marmor mit dem Schlaghammer geſchlagen werden, damit die gefalzten Bogen ſich gut zuſammen begeben, und dicht auf einander zu liegen kommen, wenn ſie geheftet werden. Denn es iſt eine vorzügliche Eigenſchaft, wenn ein Buch gut geſchlagen iſt.

Zum Zuge ſeyn, (Waſſerbau) wenn ein Siel noch im brauchbaren Stande iſt, oder darein wieder gebracht wird, nachdem er zugeſchicket, oder geſperret, oder zugedammet geweſen iſt.

Zunder, wird diejenige Materie genannt, welche von einem darauf fallenden Funken ſich ſogleich anzünden läßt. Der gemeinſte wird aus Leinwand bereitet, die man anzündet und von einer ſchnellen Flamme ganz überlaufen läßt, alsdenn aber behende, ehe ſie zu ſehr verglimmt und zu Aſche wird, auf einen Haufen zuſammendrückt und ausdämpfet. Nächſt dieſem iſt der ſogenannte Feuerſchwamm, ein Auswuchs der Bäume, der geklopft und zubereitet wird, auch ein guter Zunder.

Zunder, (Eiſenarbeiter) die Schlacken, welche ſich auf dem erhitzten Eiſen bey dem Schmiden ſetzen, ſo lange ſie noch glühend ſind. Erkaltet aber heißen ſie Hammerſchlag.

Zünder, ſ. Brand.

Zündfeld, (Artillerie) der Theil eines Stückes, Mörſers ꝛc. ſo ſich zwiſchen den Kopfſtriefen und dem Kammerbande befindet, und woſelbſt das Zündloch iſt.

Zündkraut, (Feuerwerker) der Teig, ſo aus zermalmetem und mit Waſſer angefeuchtetem Pulver gemacht, und womit die Oeffnung einer Rakete oder eines andern Feuerwerks angefüllet wird, um, wenn es trocken, Feuer zu geben.

Zündloch, (Büchſenmacher) das Loch in einem Flinten- oder Büchſenlauf, wodurch das Pulver von der Pfanne das Pulver in dem Lauf entzündet. Es wird erſt mit einem gewöhnlichen Bohrer von außen gebohret, und hernach inwendig koniſch mit dem Zündlochſenker (ſ. dieſen) erweitert.

Zündloch, Fr. la lumiere, (Stückgießer) ein Loch unten an dem Bodenſtück eines Stücks und an der Kammer eines Mörſers, wodurch man das eingeladene Pulver anzündet, vermittelſt deſſen die Kugel aus dem Stücke und Mörſer getrieben wird. An den Musketen und Feuerröhren iſt es das Loch mitten über der Pfanne, ſo daß, wenn der Hahn mit ſeinem eingeſpannten Stein an den Pfannendeckel anſchlägt, und Feuer giebt, durch das Zündloch das Pulver in dem Rohr entzündet werde, und die Kugel heraus treibe.

Zündloch, die Oeffnung an einem Kolenmeiler, wodurch derſelbe angezündet wird.

Zündlochſenker (Büchſenmacher) das Werkzeug, womit das Zundloch eines Rohrs koniſch ausgebohret wird. Das eiſerne Gehäuſe dieſes Werkzeuges trägt ein Stirnrad,

und über diesem drey kleine Getriebe übereinander, die von dem Stirnrad in Bewegung gesetzt werden. Das oberste Getriebe hat auf seiner kleinen Welle außerhalb dem Gehäuse einen kleinen stählernen Senkkloben, oder eine Pyramide, und dieser stählerne Zapfen ist so lang, als das Metall des Flintenrohrs dick zu seyn pfleget. Soll nun das gebohrte Zündloch nach inwendig zu konisch gebohrt werden, so wird dieß Werkzeug an seiner Angel in den Schraubstock gespannt und der Lauf an den schmalen Lauf des Gehäuses gesteckt. Der stählerne Senkkloben auf der Welle des Getriebes muß in das gebohrte Zündloch fallen, und durch eine Kurbel wird das Stirnrad in Bewegung gesetzt, welches die drey kleinen Getriebe, und durch diese den gedachten stählernen Kloben, umgedrehet. Das Zündloch ist bekanntermaßen etwas von der Mündung des Pulversacks entfernt, daher müssen die drey kleinen Getriebe in dem Theil des Gehäuses die Bewegung bis zu dem Zündloch fortsetzen. (s. Spr. Hand. u. K. Samml. VII. Tab. V. Fig. XII.

Zündpfanne, Fr. le Bossinet, (Hüttenwerk) drey Scheite oder Klüfte Holz, so in die Mitte des Rosts gelegt werden, die sehr trocken seyn müssen, und zwischen welche Kolen gelegt werden, und der Rost angesteckt wird.

Zündpunkt, Minenheerd, der Ort, wo der Mine Feuer gegeben wird.

Zündröhre, s. Brandröhre.

Zündröhre, (Artillerie) die Röhre, wodurch die Bomben und andre Feuerstücke angezündet werden. Es ist eine hohle Röhre von zähem Holze, die mit einem brennbaren Satz angefüllet wird. Die Mischung dieses Satzes ist nicht allemal gleich. Nachdem die Röhre eine lange oder kurze Zeit brennen soll. (s. Satz, Feuerwerkskunst.)

Zündruthe, Fr. Boule feu, (Artillerie) das Instrument, womit das Stück abgefeuert wird.

Zündstange, (Köler) die Ruthe oder Stange, womit, vermittelst leicht feuerfangender Materien, der Meiler durch das Zündloch angesteckt wird. Dieses geschiehet an den zwischen den Quandelpfählen gelegten Reisern und Spänen

Zündstrick, s. Lunte.

Zündwurst, (Minirer) ein der Wurst ähnlicher Sack, von Barchend oder Leinwand gemacht, im Durchmesser 1 bis 2 Zoll stark. Die Länge richtet sich nach dem Orte, dahin das Feuer geleitet werden soll. Sie wird mit trockenem Pulver ganz voll und derbe gestopft, und in die beschriebene Rinne gelegt.

Zunehmen der Maschen, (Strickerin) wenn die Strickerin nach der Nath zunehmen, d. i. den Strumpf erweitern will, so nimmt sie mit der Spitze derjenigen Stricknadel worauf die neuen Maschen entstehen, die äußerste Masche der vorigen Reihe auf, wodurch sie in der neuen Reihe eine Masche mehr erhält, auf solche Art nimmt sie auf jeder Seite der Naht eine Masche zu und fährt damit so lange fort, als es nöthig ist. Bey dem Weben geschiehet es auf die nämliche Art mit der Schafnadel. (s. auch abnehmen)

Zunft, s. Handwerk, Gilde, Gewerk.

Zunge, wird in den mechanischen Wissenschaften in zweyerley Verstande genommen, einmal bedeutet es den kurzen Theil des Hebels, den man an die Last zu applizieren pflegt, da alsdenn der lange Theil der Kopf genennt wird. Je kürzer demnach die Zunge in Ansehung des Kopfs an dem Hebel ist, von desto mehr Vermögen ist derselbe. Man versiehet aber auch unter eben demselben Worte an dem gleicharmigen Hebel der sogenannten Krämerwaage den in seiner Mitte perpendikulair aufgerichteten Zeiger, welcher vermittelst der Gabel, zwischen der er sich bewegt, die Gleichwaage des Gewichts, als der Kraft, und der Waare, als der Last, ausspricht.

Zunge, (Bergwerk) ein eisernes Werkzeug, damit die im Bohrloch zurückgebliebenen Stücken der abgebrochenen Bohrer ausgezogen werden.

Zunge, (Maurer) der Unterschied zwischen zwo Röhren eines Schorsteins. Sie wird mit einem auf die Kante gesetzten Mauerstein aufgeführet, wenn sie nicht bis oben hinausreicht, so pflegen die Schorsteine gern in den Zimmern zu rauchen.

Zunge, Zünglein, Fr. la Langue de bilance, die Stange, welche perpendikulair auf der Mitte des Wagebalkens stehet, und anzeiget, ob die an beyden Enden des Wagbalkens hangende Lasten einander gleich sind, oder welche von beyden die andre überwiegt.

Zunge, der Aufwurf in einem Fluß, welcher sich einer Krümme gegenüber an dem gegenseitigen Ufer setzet.

Zunge, (Kürschner) das Mittelstück einer Wolfs- oder Fuchsscheide. (s. diese)

Zunge, s. Einbau.

Zunge, das schmale Stück Holz vorne an der Pflugkarre, daran die Pflugwaage gehängt wird.

Zunge, s. Mundstück der Orgelpfeifen.

Zunge, s. Spund.

Zungen, (Tuchbereiter) wenn bey dem Scheeren des Tücher der eine Scheerer nicht weit genug herunter geschoren hat, und nicht über den Ort, wo sein Kammrad angefangen hat, herüber scheeret, so bleiben längere Haare stehen, welches ein Fehler ist, der diesen Namen erhält.

Zungenformen, (Orgelmacher) die Formen, darinnen die Zungen der Mundstücke der Pfeifen gebildet werden. Sie bestehen aus vierseitigen eisernen Platten, die am Rücken und an einem Ende abgerundet sind. Man muß so viel Zungenformen haben, als in der Stampfe der Mundstückformen ausgetiefte rundliche Kanäle sind, und jede Zungenform muß zu jedem Kanale eine verhältnißmäßige Dicke und Länge haben, so daß die größte dieser Eisenplatten um zwo Linien weniger dicke ist, als der größte Kanal der Stampfe, und wenigstens um 4 bis 5 Zoll länger wird.

Die Zungenforme für den zweyten Kanal iſt 1½ Linien weniger dick, als ihr Kanal breit iſt. Die kleinſte wird ½ Linien dünner als ihr Kanal breit iſt, und 3 oder 4 Zoll länger. Die Breiten der Zungenformen ſind willkührlich. Die größte bekomt wenigſtens einen Zoll Breite, und die kleinſte die Hälfte weniger. (ſ. Mundſtück der Orgelpfeifen.)

Zungenfrey, (Sporer) heißen die Mundſtücke, die man auch gekröpfte oder offene Mundſtücke nennt. Man braucht ſie gemeiniglich, wenn die Pferde ſchon das fünfte Jahr völlig erreicht haben, und von Hals, Kopf und dem ganzen Leib ſtät und gerecht ſind, alsdenn wird ihnen mehr Freyheit der Zunge gelaſſen, wiewohl ſie die Laden beſſer angreifen, und das Pferd etwas ſtärker bezäumen als die geſchloſſenen. Am meiſten werden ſie zu den ſtarkzüngigen Pferden gebraucht.

Zuph, Zuphe, ein gewiſſes Kraut, ſo in dem rothen Meer wächſt, und nicht allein zu eſſen iſt, ſondern auch eine ſchöne Scharlachfarbe giebt.

Zupfeiſen, (Gelbgießer) ein Dreheiſen, welches eine dreykantige Spitze hat. Die Kanten deſſelben nehmen bey dem Drehen das überflüßige auf glatten und erhabenen Flächen ab.

Zupfen, (Zinngießer) wenn bey dem Abdrehen der Teller und Schüſſeln das unebene abgenommen wird. Dieſes geſchieht mit groben Dreheiſen.

Zupfen der Borſten, (Bürſtenmacher) wenn derſelbe zum Einpündeln der Bürſten die Borſtenpündel aus einem großen Bund Borſten nach einem Maaß ausziehet. Er ſteckt nämlich kleine Stöcke nach einem vorgeſchriebenen Maaß in das große Pündel, nach welchem er ſie noch ſortiret, indem er ſolche auszieht, die mit dem Stock eine Länge haben, und damit ſo lange fortfährt, bis die kürzeſten Borſten übrig bleiben. Die längſten Borſten pflegen 3 bis 5 Zoll, und die kürzeſten 2 Zoll zu ſeyn. Auf dieſe Art erhält er aus einem einzigen Pündel Borſten von verſchiedener Länge, die er nach Befinden zu einer oder der andern Bürſte verbraucht. Er nennt auch dieſe Arbeit das Zurichten der Borſten.

Zupfen der Wolle, (Tuchmacher) die ſpaniſche Wolle wird vor dem Wäſchen auseinander, und zwar nach der Breite gezogen, aus derſelben Stroh, Kletten ꝛc. genommen, und die ſogenannten Klunkern mit der Scheere abgeſchnitten. Die Wolle wird dadurch nicht allein gereiniget, ſondern auch vorläufig aufgelockert.

Zupfen im Reinen die Wolle, wenn die geſchlagene Wolle noch einmal recht rein von einander gezogen und alle Unreinigkeit ausgeleſen wird. (ſ. Zupfen der Wolle)

Zureibemörtel, (Mäurer) beſtehet aus feinerem Sande mit Kalk vermiſcht, wozu doch mehr Sand als Kalk genommen wird. Man gebraucht ihn an den auswendigen Mauern auf den groben Wurf, er wird durch das Berappen (ſ. dieſes) mit dem Reibebrett (ſ. dieſes) glatt gemacht.

Zur halben Wolle rauhen, ſ. aus dem zweyten Waſſer rauhen.

Zur halben Wolle ſcheeren, ſ. aus dem zweyten Waſſer ſcheeren.

Zur Hand arbeiten, (Bergwerk) wenn der Häuer mit vollem Schlage und nach der rechten Hand zu arbeitet. Ueber Arm arbeiten heißt hingegen, wenn mit der rechten Hand über den linken Arm gearbeitet wird.

Zurichten, ſ. Auspöckeln.

Zurichten der Borſten, ſ. Zupfen der Borſten.

Zurichten, zugerecht, (Eiſenhüttenwerk) hierunter verſtehet man alles dasjenige, was nur immer zur Zurichtung und Vorbereitung des Zerrenfeuers gehöret, welches eigentlich den Unterſchied unter hart und weich, d. i. unter Stahl und Eiſen beſtimmt. Dieſes Zurichten kann daher das Hauptwerk der Eiſenhammerarbeit ſowohl, als auch das Meiſterſtück eines jeden Heitzers oder Zerrenners genennt werden. Anfänglich wird der Zerrenheerd (ſ. dieſen) mit Kollaſch gefüllt, mit Waſſer begoſſen, und veſt gedruckt. In Anſehung der Befeuchtung des Bodens muß auf den trockneren oder feuchteren Grund der Zerrenſtat das Augenmerk gerichtet ſeyn, darnach wird in dieſen zuſammengeſtoſſenen und bis ans Eßeiſen heraufreichenden Löſch gerade unter dem Eßeiſen eine runde, 1 Fuß weite und 1 Fuß tiefe Höhlung, welche man die Feuergrube nennt, ausgegraben, mit einer Schaufel voll Kolen beſchüttet, und eine glühende Kole gerade vor das Eßeiſen gelegt. Hierüber wird endlich eine ganze Schaufel voll Kolen aufgeſetzt. Wenn alſo auf eben geſagte Weiſe das Zugericht veranſtaltet, und das Werk angezündet worden, ſo wird nunmehro das Zerren veranſtaltet, (ſ. Zerren).

Zurichten der Federn, (Federſchmücker) wenn die Strauſsfedern zu Plumagen oder andern Federſchmuck gebraucht werden ſollen, ſo müſſen ſie erſt, da ſie niemalen recht weiß ſind, durch ein Seifenbad und durch das Schwefeln völlig weiß gemacht und zugerichtet werden. Man macht zu dieſem Behuf ein Seifenbad, welches mehr oder weniger ſtark ſeyn muß, nachdem die Federn hell oder dunkel ſind, die Federn werden darein gelegt und bleiben darinn länger oder kürzer liegen, nur muß das Bad nicht zu heiß ſeyn. Wenn das Bad ſeine Wirkung gethan hat, ſo nimmt man die Federn heraus, läßt ſie abſtüßen, drückt oder klopft ſie behutſam aus, daß ſich das Haar wieder ausbreite, alsdenn ſchwefelt man ſie. (ſ. Federn ſchwefeln) Hierauf werden ſie, wenn ſie getrocknet ſind, ausgekämmt und mit einer ſanften Bürſte die Haare in Ordnung gebracht, damit dieſelben wieder in gehörige Lage kommen, die ſie vor der Wäſche hatten.

Zurichten, das Leder, (Gerber) die mancherley Lederarten, nachdem ſie gegerbet oder gar gemacht ſind, mit Fett und Thran einſchmieren kriſpeln oder walken. (ſ. alle die verſchiedene Lederarten, als Schmal- Sohl- weißgares Leder u. ſ. w.

Zurückblaſen, wenn den Jägern und Jagdleuten mit dem Flügelhorne ein Zeichen gegeben wird, daß von Hitzſchen etwas durch die Treibeleute zurücke und wieder nachgeholet werden müſſe.

Zurücke, wenn im Treiben etwas von Wildpret rückwärts durch die Treibeleute wieder in die vorige Stallung gehet, und aufs neue nachgeholet werden muß, ſo wird den Jagdleuten zugerufen, zurücke.

Zurücke ſetzen, (Jäger) es giebt Hirſche, die, wenn ſie alt werden, und bereits 14, 16 und mehr Enden auf dem Kopf gehabt, ſolche oftmals bis auf 8 Enden wieder zurückſetzen, ſie werden aber dem Leibe nach nicht geringer, ſondern viel ſtärker, wo man nun einen dergleichen guten Hirſch mit wenigen Enden antrift, der hat zurück geſetzt.

Zurückgeſchoſſene Schenkel, (Sporer) die deutſchen Stangen, deren Biegung nicht bis an die verlängerte Linie ſelbſt reichet. (ſ. auch vorgeſchoſſene Schenkel)

Zurücklaufen der Kanonen, (Artillerie) eine Kanone lauft zurück, wenn ſie losgebrannt iſt. Dieſes rührt von der Gewalt des Pulvers her, ſo nach der Entzündung eine nach allen Seiten gleiche Kraft anwendet, um ſich auszudehnen. Und da das Pulver eben ſo ſtark gegen den Stoß der Kanone als auf die Kugel wirkt, die Kugel aber dieſer Wirkung nachgiebt, ſo muß, weil ſich das Gleichgewicht nach dieſer Strecke aufhebt, die Kanone ſich zurück bewegen.

Zurückſchlagung, Fr. Ribottuta, eine muſikaliſche Zierrath, welche in einer punktirten und bedächtlich abgeſtoßenen Umwechſelung zweyer neben einander liegender Klänge beſteht, wobey man immer auf den unterſten und längſten, als einen Ruhepunkt wiederkehret und Fuß faſſet.

Zurückweichen, ſ. **Verliehren.**

Zurückziehen der Mauer, Fr. Recoupement, (Maurer) wenn man mit breiten Abſätzen mauret, und jede Lage von harten Steinen machet, um gewiſſen Werken, welche man auf einem ſteilen Boden, oder im Waſſer verfertiget, einen beſſern Grund zu geben, z. B. bey Brückenpfeilern, Dämmen u. dgl.

Zuſäen, (Ackerbau) mit Winterſaat oder Sommerſaat fertig werden. Er hat noch nicht zugeſäet, iſt ſo viel, als er iſt noch nicht mit der Ausſaat fertig.

Zuſammendöbbeln, einen Bottigboden zuſammen beveſtigen und mit hölzernen Döbbeln (ſ. Döbbeln) vereinigen.

Zuſammenfallen, Fr. ſe rencontrer à la profondeur, (Bergwerk) in der Teufe zuſammenkommende Gänge, welche oben unter der Dammerde von einander entfernt ſind, deren Fallen aber ſolchen Richtungslinien folget, die, wo ſie zuſammen laufen, einander durchſchneiden.

Zuſammenfügung, Anfügung, Fr. En chevau chure, (Baukunſt) eine Verbindung zweyer Theile durch Uebereinanderpaſſen oder durch Blatten bey Holzwerken.

Zuſammenfügung durch Einſchnitte, Fr. Aſſemblage par Entaille, wenn zwey Hölzer durch zwey Einſchnitte auf halbe Dicke dicht an einander gefüget, und mit hölzernen Nägeln oder eiſernen Bändern zuſammen gehalten werden. Man kann die Einſchnitte wie einen Schwalbenſchwanz oder dreyeckigt machen.

Zuſammenfügung durch Kerben, Fr. Aſſemblage par Embrevement, (Baukunſt) eine Art von Einſchnitten, in Geſtalt einer Kerbe, welche das ſcharf gemachte Ende eines Holzes ohne Zapfen und Löcher hält. Dieſe Verbindung macht man auch durch zwey eingeſtrichene Zapfen, die mit dem ſchmalen Theile in ihre Zapfenlöcher eingeſetzt werden.

Zuſammenfügung mit einem Zapfen und zwey Löchern, Fr. Aſſemblage en Clef, wenn man zwey Mauerſohlen, oder zwey Bündel, von einer Reihe Pfählen mit einander verbinden will, ſo macht man in jedes Stück ein Zapfenloch, um einen Zapfen, welchen man Schlüſſel nennt, in beyde Löcher zu ſtecken und damit veſt zu nageln.

Zuſammenfügung mit Schwalbenſchwänzen, Fr. Aſſemblage à queue d'tironde, wenn nach der Länge des Holzes triangelförmige Einſchnitte gemacht werden, um zwey Bretter dicht an einander zu fügen.

Zuſammenfügung mit verlohrner Nuth, Fr. Aſſemblage à queue perdue, eine Verbindung, deren Zapfen verborgen, und auf halbe Holzdicke nach der Holzlänge überecks verdecket ſind.

Zuſammenfügung mit zahnförmigen Einſchnitten, Fr. Aſſemblage en Cremilliere, die Verbindung zweyer Hölzer, welche in Geſtalt der Zähne bis auf halbe Holzſtärke eingeſchnitten werden, ſo daß zwey Hölzer dichte an einander gefüget werden, wenn die Tracht eines Holzes zu weit iſt. Dieſe Verbindung gebraucht man bey großen Spannungen, z. B. bey Brücken, großen Spannriegeln und Hängeſäulen.

Zuſammenfügung mit Zapfen und Löchern, Fr. Aſſemblage par tenon et mortaiſe, eine Verbindung, welche man mit einem Zapfenloch macht, welches zur Breite den dritten Theil der Holzſtärke hat, um darein ein ander zugehauenes Stück mit ſeinem Zapfen einzufügen, welcher aber von der Dicke ſeyn muß, daß das Zapfenloch voll gefüllet werde. Alsdenn wird das Zuſammengefügte mit einem oder zwey hölzernen Nägeln beveſtiget.

Zuſammenfügung nach der Veröhrung, Fr. Aſſemblage à Bovement, dieſe Verbindung iſt von der geraden Nuth in nichts unterſchieden, als daß die Geſimsglieder nach der Gehrung (ſ. dieſe) ſchräg abgeſchnitten ſind.

Zuſammenfügung nach der Winkelveröhrung, Fr. Aſſemblage en onglet, wenn Zapfen und Löcher nach der ſchrägen Winkellinie über die breite Hölzer zugeſchnitten und verbunden werden.

Zuſammengeſetzte Maſchiene, eine Maſchiene, die aus verſchiedenen Theilen künſtlich zuſammengeſetzt iſt und verſchiedene Trieb- und Räderwerke in ſich ſchließet. Im Gegenſatz einer einfachen Maſchiene, die nur ein oder zwey Räder nebſt ihren Getrieben hat, wodurch ſie in Bewegung geſetzt wird.

Zuſammengeſetzte Ordnung, Fr. Ordre compoſite, (Baukunſt) die fünfte unter den Ordnungen. Sie wird deswegen alſo genennt, weil ihre Kapitale von zwey Reihen Blättern aus der korintiſchen Ordnung und den joniſchen Schnecken zuſammengeſetzt ſind. Man nennet ſie auch die Römiſche. Die Säule hat 10 Durchmeſſer zur Höhe, und das Kranzgeſimſe hat Zahnſchnitte oder Sparrenköpfe.

Zuſammengeſetzte Werkzeuge, (Bergwerk) hierunter verſteht man die Bergbohrer, wodurch man die Bergwerke aufſuchet, und mit welchen man bis 100 und mehr Lachter tief in die Erde bohrt, um die Bergwerke zu entdecken. Da ein ſolcher Bohrer ohnmöglich aus einem Stück beſtehen kann, ſondern aus verſchiedenen zuſammengeſetzt werden muß, ſo hat er auch dieſen Namen erhalten. Er beſtehet aus drey Haupttheilen: dem Heft, den Geſtängen und dem Zwicker oder Bohrer, (ſ. Bergbohrer, auch jede einzelne Theile) Man würde ohne dieſes zuſammengeſetzte Werkzeug nicht mit ſo geringen Koſten die Bergwerke erforſchen können.

Zuſammenheften, Fr. Emprenter, (Manufakturen) ein Stück Zeug, nachdem es aufgewickelt und gehörig getäfelt worden, mit einigen Nadelſtichen an den Enden des Stücks mit einem Faden Seide, Zwirn oder Bindfaden, nachdem es eine Art von Zeug iſt, zuſammenſtechen.

Zuſammenkämmen, (Zimmermann) wenn zwey horizontale Stücken Holz durch Kämme zuſammengefüget werden. (ſ. Kamm, Zimmermann)

Zuſammenkommen, Fr. ſ' aſſocier, (Bergwerk) wird von Gängen geſagt, die entweder ihrem Streichen oder ihrem Fallen nach eine ſolche Richtung haben, daß ſie einander durchſchneiden.

Zuſammenkoppeln, Fr. accoupler, eine gewiſſe Anzahl Pferde, eines an des andern Schweif zuſammenbinden, ſo daß immer eines hinter dem andern hergehen kann. Wenn Hengſte und Beſchäler darunter ſind, ſo ſchnallet man einen ſtarken Stock darzwiſchen, daß keines das andre beſchädigen kann. Man pflegt auch gemeiniglich dem letzten Pferde ein Glöckchen anzuhängen, damit der Koppelknecht daran hören kann, daß die Reihe noch vollſtändig ſey, und ſich keines losgeriſſen habe, wie wohl öfters geſchiehet.

Zuſammenlöthen der Schildkrötenſchaalen, (Kunſtdrechsler) wenn derſelbe zwey Stück Schildkrötenſchaalen zuſammen vereinigen will, ſo ſchärft er den Umfang zweyer Platten ab, bis beyde Ränder gut zuſammenpaſſen, vereiniget ſie mit einander, wickelt ſie in ein feuchtes Tuch, und preßt ſie zwiſchen zwey erwärmte Eiſenplatten, worinn ſie mit den Blechen erkalten müſſen. Das zweytemal gelinget dieſe Zuſammenlöthung.

Zuſammennadeln, (Handſchuhmacher) zwey Stücken Leder zuſammennähen.

Zuſammenpaſſen, Fr. Engraiſſement, (Zimmermann) die veſte Einfügung durch Zapfen und Löcher, in welcher die untere mit Gewalt eingetrieben werden.

Zuſammenrollen, aufrollen, ein Stück Zeug in die Runde zuſammen legen, und gleichſam eine Walze daraus machen. Man leget aber ihrer wenige auf dieſe Art zuſammen. Nur die Bänder und Treſſen wickelt man alſo zuſammen.

Zuſammenſchlagen, Fr. joindre, (Bergwerk) wird von der Vereinigung zweyer oder mehrerer Zechen geſagt, deren jede für ſich allein nicht wohl, zuſammen aber füglich, beſtehen können, ſo daß beyde eine Zeche ausmachen, und eine einzige Gewerkſchaft daraus gemacht wird.

Zuſammenſchweißen, (Eiſenarbeiter) zwey Stücken Eiſen durch die Schweißhitze (ſ. dieſe) zuſammenſchmiden und vereinigen. Die Stellen an beyden Stücken, wo man ſie zuſammenfügen will, werden zuerſt erhitzt, und dünner geſchlagen oder abgefinnt. (ſ. Abfinnen) Die entſtandenen Schärfen werden alsdenn abgeſtaucht, (ſ. Abſtauchen) weil ſie ſonſt in der Schweißhitze verbrennen könnten. Alsdenn wird dieſen Stellen durch Schweißhitze der Zunder (ſ. dieſen) aufs beſte abgeſchlagen, ehe die Eiſen auf einander gelegt werden, denn dieſe Schlacken verhindern die Verbindung. Die abgefinnten Stellen werden auf dem Amboß zuſammengeſetzt und zuerſt nur ganz langſam auf das Eiſen geſchlagen, damit die Stücke nicht von einander abfahren. Nach und nach aber werden die Schläge verſtärkt und der Schmid muß öfters Sand und etwas Salz, auch wohl etwas Aſche, auf die Fugen ſtreuen, damit ſich beyde Stücken beſſer vereinigen.

Zuſammenſetzen, Fr. Compoſer, (Maler) alle Theile eines Stoffes, welche der Maler erfunden und in ſeinem Gemälde vorſtellen will, anordnen, austheilen und auf der Leinwand ſtellen. (ſ. Zuſammenſetzung)

Zuſammenſetzung, Fr. Compoſition, (Maler) die Kunſt zu erfinden, und alle Gegenſtände, welche in der Vorſtellung eines Stoffes in die Malerey, Bildhauerey und Kupferſtecherkunſt gehören, ſchicklich zu ſtellen. Die Zuſammenſetzung trägt ſehr viel zur Schönheit eines Gemäldes bey, ſie regiert und richtet die Begriffe ein, welche der Künſtler in uns erregen will. Wenn ſie geiſtreich ſind, ſo rühret das Ganze beym erſten Anblick. Man iſt eingenommen, man iſt entzückt. Iſt ſie aber ſchlecht, ſo machen ihre verſchiedene Partien, wenn ſie auch ſonſt ſehr ſchön wären, eine Verwirrung der Begriffe, welche derjenigen, ſo in den Gegenſtänden des Gemäldes herrſcht, völlig ähnlich iſt. Die verſchiedenen Partien eines Gemäldes müſſen ein Ganzes ausmachen, eine Einheit, welche durch Uebereinſtimmung der mannigfaltigen Theile gefällt. Nichts muß in demſelben von ohngefähr ſeyn. Ein jeder Gegenſtand muß ſeinen Ort erlangen, und ſeine ihm zukommende Verhältniſſe, und jede Figur muß ihr Amt verrichten; ſonſt wird ein Gemälde nur ein unordentlicher Haufen von Gegenſtänden ſeyn u. ſ. w.

Zuſammenſetzung der Karten, ſ. Spielkartenmachen.

Zuſammenſintern Fr. ſ'attacher, ſagt man von Körpern, welche durch eine dazu kommende ſteinhafte Materie zuſammen backen oder zuſammen gekittet werden, wie vielmals

mals mit Geſchieben, an den auf die Halde gelaufenen und auf die Käſten geſtürzten Wänden zu ſehen.

Zuſammenſtimmung, Fr. Harmonie, (Muſiker) die Vermiſchung verſchiedener Töne, welche durch einander einen lieblichen wohlklingenden Laut geben. Die zuſammenſtimmenden Töne ſind die Terze, die Quinte und die Oktave, welche letztere die vollkommenſte Einſtimmigkeit machet.

Zuſammenſtürzen, Fr. Ferter a un tas, (Bergwerk) auf einen Haufen oder an einem Orte die Berge und Erze zuſammen werfen.

Zuſammenziehen, (Kupferſchmid) wenn derſelbe auf dem Liegeamboß die Bleche zuſammen treibet, daß die Schaale des Keſſels z. B. enger und tiefer wird.

Zuſatzrad, (Uhrmacher) in einer Federuhr, die 5 Räder erhält, dasjenige Rad, ſo durch das Getriebe des Federradhauſes in Bewegung geſetzt wird, und das Minutenrad in Bewegung bringt. Es hat 80 Zähne und iſt ein Stirnrad.

Zuſchalken, (Schiffsbau) ſoviel als vernageln, mit Nägeln zuſchlagen, wird von den Preſſenings und andern ſolchen Verdichtungen geſagt.

Zuſcharren, Fr. Se joindre, (Bergwerk) wenn die Klüfte nach dem Gange zu laufen.

Zuſchlag. die letzte Zudeichung eines Dammes durch eine Braacke, oder andern Strom.

Zuſchlag, Fr. Matiere, qui entre dans la Fonte, (Hüttenwerk) dasjenige, was einem zu verſchmelzenden Erz von Schlacken oder von Fluß oder von andern flüßendem Erz zugeſetzt wird, den Fluß und das Ausbringen des darinn enthaltenen Metalls zu befördern.

Zuſchlagen, ſoviel als bey dem Waſſerbau den Strom zuerſt zuſtopfen, wird auch für Zudämmen angenommen.

Zuſchlagen, Fr. ajouter, faire entrer dans la fonte, dem zu verſchmelzenden Erz Zuſchlag zuſetzen.

Zuſchlagen, wenn in den Salzkoten zu Halle die Bornknechte in einer Schicht den letzten Zober Sole bringen, ſo rufen ſie dem Wirker zu, daß er es merken ſoll, wieviel ſie ihm in dieſer Schichte gebracht.

Zuſchläger, (Münze) derjenige Arbeiter, der bey dem Prägen auf den obern Stempel des Prägeſtocks mit einem ſchweren Hammer gewaltſam ſchlägt.

Zuſchlagmeſſer, Zulegemeſſer, (Meſſerſchmid) ein Meſſer, deſſen Klinge man in die Schaale einlegen kann. Dieſes Meſſer hat an der Seite des Rückens eine ſtählerne Feder. Die Schaalen werden anſtatt der Ausfutterung an andern Meſſern, mit zwey Platten von Eiſenblech verſehen, welche in Geſtalt einer Rinne die Klinge in ſich nehmen. Die Feder iſt ein dünner ſtählerner Griffel, in der Mitte am breiteſten, unten gekrümmt, wo die Spitze der Klinge in ein Holz einfällt. Die Feder iſt bloß in ihrer Mitte angenietet, und ihr Untertheil ruht auf einer Niete, ſo wie ihr Obertheil ſich am Abſatz der Klinge anlehnet, der an gemeinen Meſſern viereckig, an den feinen hingegen abgerundet iſt. Dieſer Abſatz der Klinge ſtößt die gekrümmte Feder von ſich, dieſe ſtemmt ſich aus ihrer Lage zurück, und das Meſſer wird hierauf, von dieſer Feder, welche ſich gegen die Gewalt der Hand ſtreubt, zugeſchlagen. Oeffnet man das Meſſer, ſo hält ſie dagegen den Abſatz, und folglich die ganze Klinge ſteif, daß ſie nicht wackeln kann. Daher muß man beyde Theile, wa ſie ſich auf einander reiben, wohl abpaſſen, wenn das Meſſer nicht lahm werden ſoll. Die Klinge iſt mit einem Niedt an ihren Abſatz beweglich in der Schaale genau beveſtiget.

Zuſchlagsdamm, der Damm, in deſſen Breite und Höhe der Strom zuerſt gefangen oder zugeſchlagen wird.

Zuſchliegzieben, Sichern, (Hüttenwerk) wenn man das Pocherz zum Probiren zermalmet, und durch beſondere Kunſtgriffe die taube Bergart wäſcht, und von dem Erz abſondert. Dieſes geſchieht in einem Gefäße mit Waſſer. (ſ. Sichern)

Zuſchneidebrett, ſ. Werkbrett.

Zuſchneideleiſten, (Glaſer) ein hölzernes Winkelmaaß, wornach die Glasſcheiben, nachdem ſie abgemeſſen ſind, zugeſchnitten werden, damit ſie überall rechtwinklicht werden.

Zuſchneidemeſſer, (Kürſchner) ein Meſſer mit einem kurzen Griff und einer ſcharfen Schneide, womit derſelbe die Pelze zuſchneidet. Er ſchneidet mit der ganzen Schneide.

Zuſchneidemodell, Fr. boête à Couper les tronçons, (Nadler) die Form oder das Maaß, ſo die Länge der Nadelſchäfte beſtimmt. Es beſtehet gemeiniglich aus einem kleinen Brett, welches auf der einen Seite lang hin mit einem Rande, und nahe an dem einen Ende mit einer ſenkrecht ſtehenden eiſernen Platte verſehen iſt. Der Raum zwiſchen dieſer Platte, und dem Ende des Modells, welches die beyden am weiteſten von einander entfernten Theile ſind, iſt ſo lang, als die abzuſchneidenden Stücke des gerichteten Drahts. Dicht am andern Ende, auf derjenigen Seite, wo kein Rand iſt, ſteht ein gerade eingeſchlagener Nagel. Der Drahtſchneider legt das Ende des Packes Draht an den hinterſten Theil des Modells an, ſtemmt es gegen den Nagel mit der linken Hand, und in der rechten hat er eine Scheere, mit welcher er das Pack dicht am Rande des Modells durchſchneidet.

Zuſchnitt der Pfeifen, (Orgelmacher) die Stimmen der Orgeln theilen ſich in den engen, mittlern und weiten Zuſchnitt, nachdem der Ton gravitätiſch werden ſoll oder nicht. Wenn man eine Pfeife von jeder Stimme zum Grunde legt, deren Körper 6 Zoll z. B. hoch ſeyn ſoll, ſo hat ſie, wenn es eine Pfeife von engem Schnitte z. B. in Poſitiven ſeyn ſoll, eine Weite (Durchmeſſer) von 6 Linien; ſoll ſie mittelmäßige Menſur haben und offen ſeyn, ſo wird ſie 9 Linien weit offen, und nach dem weiten Zuſchnitt giebt man ihr 12 Linien in der Weite. Iſt ſie gedackt, ſo bekomt ſie 14 Linien Weite. Große Orgeln richten ſich nach der weiten Menſur.

Zu Seil ſchicken, (Bergwerk) Erz und Berge in den Kübel einſchlagen, daß man ſie an Tag ziehen kann.

Zuſetzen, (Bergwerk) beym Gegenbuch ſoviel als zugewähren. (ſ. dieſes)

Zuſetzen, Fr. ajoutter, (Hüttenwerk) wenn von einem Theil der Beſchickung nach Verhältniß zu wenig genommen worden, davon noch etwas hinzu thun.

Zuſetzen, (Schiffahrt) die Beſchäfftigung oder das Handthieren mit den Halſen. (ſ. dieſe) Ein Seegel zuſetzen heißt, einen ſeiner Winkel vorwärts ziehen, und dies geſchieht mit den Halſen. Wenn man ſchief ſeegelt, ſo iſt das Seegel gegen den Kiel ſchief, eine ſeiner Ecken iſt zugeſetzt.

Zuſetzig, (Landwirthſchaft) die Schafe, wenn ſie vier Jahre alt ſind, da ſie keine Zähne mehr bekommen.

Zu ſpät kommen, wenn man Gänge erſchlägt, in welchen die Metalle ausgewittert ſind.

Zuſpitzen, (Nadler) die Spitzen der Nadelſchäfte an dem Spitzringe (ſ. dieſen) ſchärfen und ſpitz machen. Er hält das Ende des Nadelſchafts an dem Spitzringe mit den Fingern beyder Hände veſt, und drehet ſie zugleich auf dem Spitzringe im Kreiſe um, indem er mit dem Fuße den Tritt des Schnurrades und zugleich den Spitzring bewegt. Dieſer läuft ſchnell herum, und ſobald er einmal herum gelaufen iſt, ſo iſt das eine Ende auch zugeſpitzt. So macht er es auch an dem andern Ende. Der Nadler hält bey dem Zuſpitzen verſchiedene Nadelſchäfte in einer Reihe zugleich an den Spitzring.

Zuſpruch, (Jäger) wenn derſelbe ſeinem Leithunde mit einem manierlichen Laut zuſpricht, gleichſam mit ihm redet, und dem Hunde dadurch zu verſtehen giebt, was er thun oder laſſen ſoll.

Zuſtellen, Fr. accommoder le haut fourneaux, (Hüttenwerk) den Untertheil des Hohenofens mit feuerbeſtändigen Geſtellſteinen, die weder ſpringen noch ſchmelzen, zuſammenſetzen. Sie beſtehen aus dem Boden und Rückſtein, zweyen Haltſtücken, dem Formſtein, den Rund- und zwey gemeinen Stücken, den beyden Backenſtücken, dem Timpelſtein und dem runden Stück, welches der Forderheerd genannt wird, und worinn gleich von dem Roſt an die Hauptſchmelzung geſchieht, auch das ganze Geſtelle oder die Stücken Sandſteine, welche zu einem Geſtelle erfordert werden, einſetzen und den Ofen vollends zumachen.

Zuſtellen, (Jäger) einen übertriebenen Ort dergeſtalt mit dem Zeuge verſtellen, daß das Wildpret dahin nicht wieder zurück könne.

Zuſtöpſeln, (Zuckerſiederey) mit leinenen Streifen die Oeffnung der Zuckerformen zuſtopfen, wenn man den Zucker darein füllen will, damit der heiße Zucker nicht zu ſtark heraus rinne.

Zuſtreichſcheibe, das fertige genopte Tuch, ehe es in die Preſſe komt, wird mit dieſem Werkzeuge beſtrichen, oder der Strich demſelben gegeben. Denn bey dem Noppen hat das Tuch den Strich verloren. Es wird zu dieſem Behuf auf einen gepolſterten Tiſch nach der Länge deſſelben geleget, jede Tiſchlänge mit der Zuſtreichſcheibe einem 1½ Fuß langen und halb ſo breiten Brette geſtrichen, und gleichſam die Haare damit niedergeleget. Die Zuſtreichſcheibe hat auf der obern Seite einen ſenkrecht ſtehenden Handgriff, und auf der untern Seite iſt ſie mit Harz und Sand überzogen, und wenn dieſes getrocknet, glatt abgeſchliffen worden.

Zu Sumpfe hauen, (Bergwerk) wenn man bey dem Gewinnen der Erze die Schiefern und Letten ſo weit, als es thunlich iſt, und als es die Förderung, Wetter- und Waſſerloſung geſtatten, ausgehauen hat.

Zu Sumpf treiben, wenn eine Zeche aus Nachläßigkeit auf den Bergwerken liegen bleibt.

Zutreiben, Fr. avoir du ſurplus en l'affinage, (Hüttenwerk) bey Abtreibung des Werks mehr Silber ausbringen, als man ſich von der Beſchickung verſprochen.

Zutreiben, (Waſſerbau) wenn eine Deichverbeſſerung vorgenommen worden, dieſelbe etwa 8 oder 14 Tage gelegen, und das Wetter trocken iſt, mit einem Arms dicken Pfahle, der zur Bequemlichkeit gebogen iſt, die Deichsflagge Schlag an Schlag zugetrieben wird.

Zutrieb, Fr. le ſurplus, (Hüttenwerk) der Ueberſchuß, welcher bey dem Abtreiben über das Quantum, darauf man bey der Beſchickung gerechnet, ausgebracht wird.

Zu Werke richten. (Pergamentmacher) Wenn die zum Pergament beſtimmten Leder aus dem Aeſcher genommen worden, ſo legt er ſie auf den Schabebaum, und ſtreicht auf dieſem Baum das überflüßige Fleiſch mit einem Streicheiſen ab. Dann werden ſie 1 bis 2 Stunden in den Brunnäſcher (ſ. dieſen) gebracht, darinn gebrunnt, (ſ. Brunnen) und alsdenn auf der Fleiſchſeite zum zweyten Mal geſtrichen. (ſ. Pergament machen)

Zwackeiſen, (Glashütte) ein eiſerner länglicht gebogener elaſtiſcher Biegel oder Ring, der vorne zwey Spitzen an den Enden hat, und ſich beym Gebrauch wie eine Zange biegen läßt. Es wird gebraucht, nicht allein die heißen Werkzeuge zu ergreifen, das Glas zu ſchrenken und zu richten, ſondern auch verſchiedene Figuren im Glaſe zu verbeſſern und zu befördern.

Zwagen, (Glashütte) ein Glas nach der aufgegebenen Größe machen.

Zwang, (Jäger) ein Zeichen, wodurch der Hirſch in der Fährte von einem Thier unterſchieden wird; der Hirſch thut ſolches, wenn er fortſchreitet, da er die Schaalen vorne zuſammenzwinget und die Erde damit heraus hebt.

Zwang, Zwinger, wenn der Hirſch die Schaalen vorne ſcharf zuſammen zwinget, und das Erdreich veſte an ſich und zurück ziehet. Es iſt ein gutes Zeichen, welches kein Thier thun kann.

Zwang, ſ. Gezwungen.

Zwangbackofen, Zwangofen, ein Backofen, darinn alle von einer Gemeine backen müſſen.

Zwangen, (Bergwerk) bey der Verzimmerung eines Stollns die Hölzer, die zwiſchen die Grundſohlen nach der Queere eingeſchlagen werden, wenn die Sohle des Stollns ſehr ſumpfig iſt.

Zwängen, (Bergwerk) eine Art von Schraubenzwingen, womit die Felgen und Laſchen an dem großen Waſſerrade zuſammen gehalten werden.

Zwangmühle, Bannmühle, wo gewiſſe Ortſchaften genöthiget ſind zu mahlen.

Zwangtreiben, bey einem Hauptjagen das allerletzte und nächſte Treiben an der Kammer, da die Hirſche entweder des Abends vorher, oder früh Morgens, wenn abgejaget werden ſoll, nachdem die Dickung beſchaffen iſt, aus dem Zwangtreiben heraus in die Kammer gejaget werden.

Zwänzigſte, Halbzehende, Fr. la vingtume, (Hüttenwerk) der zwanzigſte Theil von dem ausgebrachten Silber, welches die Gewerke dem Landesherrn abgeben müſſen, dabey werden ſie gelaſſen, ſo lange eine Zeche keine Ausbeute giebt, denn im letzten Falle muß das volle Zehnde gegeben werden.

Zwecken, ſ. Kammzwecken.

Zwecken, ſ. Schuſterzwecken.

Zweckhammer, (Grobſchmid) ein Spitzhammer mit einer abgekürzten Spitze, worauf eine halbe Kugel ſteht, und womit Zierrathen aufs Eiſen gemacht werden.

Zweigen. So nennen einige das Pfropfen. (ſ. dieſes)

Zwenge, ſ. Bremſe.

Zwengfeuer, iſt eine Art zu äſchern in Thüringen, und geſchieht folgendergeſtalt: Sie ſpalten die großen faulen Bäume von einander, laſſen ſie auch zum Theil ganz, zünden ſie an, und machen alſo Aſche, oder ſie hauen große umgefallne Bäume mitten im Stamm und hin und wieder auf, thun Feuer darein, ſo brennt es unter und neben ſich.

Zwerg, (Gärtner) ein Name der Gewächſe, die in ihrer Art niedriger, als die andern wachſen, als da ſind Zwergpomeranzen, Zwergringelblumen u. dgl.

Zwerg über- wenn ein Stück Holz oder Brett der Breite nach geſchnitten wird.

Zwergart, Fr. Piochon, (Zimmermann) eine Art, die der ſogenannten Radehaue ſehr ähnlich iſt.

Zwergbaum, (Gärtner) ein Baum, der durch beſondere Pfropf- und Wartung alſo gezogen iſt, daß er keinen Stamm in die Höhe treibt, ſondern bald über der Wurzel ſich in Zweige ausbreitet, und nichts deſto weniger viele und gute Früchte bekommt. Sie werden eingetheilet in Buſch- oder freyſtehende Zwergbäume und in Spalier- oder Rankenbäume. Die Buſchbäume haben einen kurzen Stamm, die Spalierbäume werden von Steinobſt gepflanzet, und von Bäumen, die dickes Laub haben, damit ſie ſich am Spalier gut ausbreiten.

Zwergeiſen, (Bildhauer) ein Meißel zum Steinhauen. Die Schneide deſſelben iſt nach einem Zirkelbogen gerundet, und läuft hinter der Schneide als ein Schwalbenſchwanz zuſammen. Es werden damit kleine Stellen auf den Figuren ausgehauen.

Zwergen, (Tiſchler) wenn das Holz queer über gehobelt wird.

Zwerglöcher, ſind auf dem Harze, ſonderlich zwiſchen Elbingerode und dem Rübeland, gewiſſe Berghöhlen, von welchen einige inwendig ſo glatt und eben ſind, als wenn ſie ausgemauert wären.

Zweſen, ſind bey dem Leinendamaſtſtuhl das, was die langen und kurzen Latten bey dem Seidenwirker ſind, (ſ. beyde) und heißen hier auch lange und kurze Zweſen.

Zweydeutig, ſ. Weich.

Zweydreyſtel, (Bergwerk) der 32ſte Theil von einer Zeche.

Zweydrittel, Zweydrittelſtück, Sechzehngroſchenſtück, (Münze) ſind die ſogenannten Gulden, welche ordentlich in allen Wechſelzahlungen gelten.

Zweydrittel Arbeit, Fr. Deux tiers travail, (Bergwerk) wenn auf einem Berggebäude in Tag und Nacht nur zwo Schichten angefahren werden.

Zweydrittelarbeiter, (Bergwerk) Bergleute, deren ſich dreye Tag und Nacht einander ablöſen.

Zweyklappriger Kolben, (Bergwerk) wenn der Kolben in den Saugröhren des Kunſtgezeuges zwey Klappen neben einander über einem Steg hat, die wie ein halber Zirkel geſtaltet ſind.

Zweyklöbig, (Drechsler) ein Baum, der ſo dick iſt, daß er ſich in zwey brauchbare Stücke zerſpalten läßt.

Zweymähdig, Zweymädig, die Wieſen, welche des Jahrs zweymal gehauen werden.

Zweymänniſche Bohrer, (Bergwerk) werden diejenigen Bohrer genannt, welche durch zwey Männer, und mit 8 bis 10 pfündigen Fäuſteln mit einem 2 Fuß langen hölzernen Stiel herein getrieben werden. Zu dieſen Bohrern gehöret ein ganzer Satz. (ſ. Satzbohrer) Sie werden ſo wie die Einmännigen Bohrer (ſ. dieſe) behandelt.

Zweymänniſcher Kübel, (Bergwerk) der Kübel, der noch einmal ſo groß iſt, als der einmännige, (ſ. Kübel) und welchen zwey, auch wohl manchmal vier Mann an dem Haſpel ziehen müſſen, wenn ſie denſelben mit dem Erze zu Tage fördern wollen.

Zweymänniſcher Tuchmacherſtuhl, ein Tuchmacherſtuhl, (ſ. dieſen) worauf zwey Männer weben.

Zweyſchmelzig Eiſen, das aus Eiſenſtein und altem Eiſen ausgeſchmolzene Eiſen.

Zweyſchneider, (Drechsler) ein Dreheiſen, ſo von beyden Seiten ſchneidet, womit walzenartige Sachen ausgehöhlet werden.

Zweyſchneider, (Zeugſchmid) diejenigen Bohrer, deren Schneiden nach einer geraden Linie fortgehen, auf beyden Seiten ſchneiden, und deren Spitze die Geſtalt der Spitze eines ſtarken ausgehöhlten Löffels hat.

Zweyſchneider, ſ. Zoberbohrer.

Zweyſchnittige, ſ. Zweyſchürige.

Zweyſchürige, zweyſchnittige Wolle, (Tuchmanufaktur) Wolle von Schafen, die zweymal des Jahres geſchoren werden. Sie iſt kurz und ſitzet gut, deswegen ſie am beſten zu den Tüchern und andern Waaren, die gewalket werden, genommen wird.

Zweyſpännig, ein Fuhrwerk, da an einer Deichſel zwey Pferde angeſpannet ſind.

Zweyſpitze, (Steinmetz) ein Orthammer, der an jeder Seite ſtatt der Bahn vierkantig zugeſpitzt iſt, womit die Steine aus dem Groben behauen werden.

Zweyſtückiges Garn, (Wollenmanufaktur) Garn, wo aus einem Pfunde nur 2 Stücken geſponnen werden. Es wird in der Tuchmanufaktur zu Tüchern gebraucht.

Zweytheil. Dieſer Ausdruck iſt an einigen Orten bey dem gemeinen Feldmeſſen ſehr üblich. Es muß aber recht verſtanden werden, denn ein Zweytheil gilt ſoviel als drey Viertel. Alſo macht z. B. ein Zweytheil Juchart 105 Quadratruthen, und iſt dieſemnach ein halb Zweytheil ein und ein halb Viertel, oder 52 und eine halbe Quadratruthe.

Zweywüchſige Wolle, Wolle, die auf den Schafen im Pelz zuſammengefilzet und alſo nicht zu gebrauchen iſt. Sie entſteht, wenn die Schafe nicht zu rechter Zeit geſchoren werden, und alsdenn die neue Wolle auf der alten erhoben gewachſen iſt, folglich die mittlere Wolle auf der Haut filzig wird.

Zwick, (Böttcher) eiſerne Stifte, womit die Bodenſtücke eines Faſſes zuſammengedöbelt (ſ. Döbeln) werden.

Zwickbohrer, (Stellmacher) ein Löffelbohrer, der dem Zapfenbohrer gleicht, nur daß er kleiner iſt.

Zwickbohrer, ſ. Zapfenbohrer.

Zwickbohrer, ſ. Vorbohrer.

Zwickel, Fr. Panache, Pendatif, (Baukunſt) derjenige Theil zwiſchen den Bögen einer Kuppel in dreyeckigter Geſtalt, der den Thurm der Kuppel trägt. Man machet gemeiniglich Zierrathen von Bildhauerarbeit oder Felder daran.

Zwickel, Fr. Coin, (Nätherin) ein drey- oder viereckigtes gemeiniglich doppeltes Läppchen, welches am Hemde unter den Achſeln an die Aermel und über den Schultern am Kragen eingeſetzt wird, damit es daſelbſt die nöthige Weite gebe, und bey ſtarker Spannung das Reißen verhindere.

Zwickel der Strümpfe, (Strumpfweber und Stricker) der Theil des Strumpfs unter der Wade gegen das Fußblatt zu, welchen die ſchmalen Theile des Vorder- und Hinterblatts einſchließen. Gemeiniglich laufen die Maſchen des Zwickels nach der Queere des Strumpfs, und man hat verſchiedene Arten von Zwickeln, als: Queerzwickel, Schiebſelzwickel, Schweizerzwickel und Engliſche Zwickel, (ſ. alle dieſe) die eingewirkt werden. Bey dem Stricken hat man nur Queerzwickel, wo die Maſchen in die Queere geſtrickt werden, öfters wird derſelbe noch mit einer Blume umgeben, die die Strickerin entweder nach ihrer Einbildungskraft durch rechte und linke Maſchen, oder nach einem Muſter, ſtrickt.

Zwicken, (Kupferdrucker) wenn ganz kleine Kupferplatten, als Vignetten und dergleichen, zweymal zwiſchen den Walzen der Preſſe durchgelaſſen werden, weil ſie ſich ſonſt nicht gut ausdrücken würden, da ſie gar zu geſchwinde durch die Walzen gehen.

Zwicker, (Bergwerk) das Unterſtück an dem Bergbohrer, deren es nach der Beſchaffenheit des Geſteins verſchiedene Arten giebt. Alle aber haben oben eine Schraube, die in die Mutter des Anfangsbohrers, oder eines Mittelſtücks paſſen. Die Zwicker ſind das Schneideeiſen, der Spitzbohrer, das Bergeiſen, der Meißel oder Schwalbenſchwanz, der Kalben, Schaufelbohrer der erſte, der zwote, Bahrlöffel, Sohllöffel, Sucher, Krätzer, die Dilſchraube, und Scheere. (ſ. alle dieſe)

Zwicker, (Hutmacher) ein ſtählernes, feines, als eine Zange geſtaltetes Werkzeug, mit zwey elaſtiſchen Schenkeln, womit auf dem fertig gewalkten Hute alle fremde Körper und grobe Haare von der Oberfläche abgezwickt werden.

Zwickzange, ein chirurgiſches Inſtrument, Splitter und dergleichen aus den Wunden oder eine in dem Halſe ſteckende Gräte herauszuziehen. Es gleicht einer kleinen Zange.

Zwickzange, (Goldarbeiter) eine kleine Zange mit ſcharfen länglichten Kneipen, um damit etwas abzukneipen.

Zwieback, Brod, das, wenn es völlig ausgebacken, von einander geſchnitten, und nochmals in dem Ofen durch die Hitze recht ausgetrocknet wird, damit es ſich länger halte.

Zwillich, (Zwillichmacher) ein Gewebe, das zur Fußarbeit (ſ. dieſe) gehöret, und dem leinen Damaſt gleichet, nur daß ſeine Umriſſe rechtwinklicht ſind. Der Einſchlag macht hier Figur oder bildet die Stellen, anſtatt daß bey dem leinen Damaſt die Kette bildet. Die Kette wird hier durch die Schäfte ſo gehoben, daß der Einſchlag ſichtbare Stellen bildet, und die Schäfte müſſen nach dem Zwillichboden (ſ. dieſen) darzu eingeleſen werden. Der Zwillich wird zu Tiſchzeug gebraucht, er bildet Steine die zuſammengeſetzt verſchiedene Figuren bilden, z. B. einen Thurm, ein Dambrett, ein Schiff u. ſ. w. Er wird mit 10, 20 bis 40 Schäften gewebet, ſo wie die Fußarbeit. (ſ. dieſe)

Zwillichballen, ſ. Breßlauerballen.

Zwillichboden, (Zwillichmacher) das vorgeſchriebene Muſter oder auspunktirte Papier, nach welchem die Schäfte mit den Fußtritten vereiniget werden. Da der Zwillich mit vielen Schäften und Fußtritten, je nachdem er kleine oder große bildende Stellen hat, gewebet wird, ſo muß dieſer Boden ihm zeigen, welchergeſtalt er die Schäfte mit den Fußſchemeln verbinden ſoll. Denn wo ein Punkt in einer Reihe Quadraten des Muſterpapiers ſtehet, da nimmt er auch einen Schaft an den Fußtritt, und ſo geht er die ganze Reihe der Quadraten durch, da ein Schaft an einen und eben den Fußtritt zu binden, wo ein Punkt ihm dieſes zeigt, wo ein leeres Quadrat iſt, da geht er auch den Schaft vorbey. Bey dem Tritt dieſes Fußtritts gehen alle Schäfte herunter, die an denſelben gebunden ſind, und der Einſchlag bildet alſo die Figur, denn er bleibt oben ſichtbar, oder umgekehrt unten, wenn die Einrichtung ſo getroffen iſt, daß die Schäfte in die Höhe gehen. Oefters hat der Zwillichboden einen Atlaskieper, denn wird es ein Atlasboden (ſ. dieſen) genennt.

Die

Die Bildung des ganzen Zwillichboden sind Steine, die sich in dem Zwillich bilden.

Zwillige, die gedoppelte oder eingeschnittene Hölzer in dem Grubenbau, zwischen welchen die Schachtgestänge der Kunst liegen, man hat liegende und stehende. Sie werden an den Stellen angebracht, wo die Schächte einen Bruch machen, und zwischen welchen zwey zusammenstoßende Stangen einen Winkel oder Bruch machen.

Zwinge, ein Werkzeug, wodurch vermittelst Schrauben oder Handspeichen zwey Stücken Holz zusammengezogen oder gezwungen werden.

Zwingeisen, (Messerschmid) ein Werkzeug, worauf die Beschläge der Messerschaalen aufgepreßt und gebildet werden. Es hat auf seiner Seitenfläche die Gestalt des Beschlages an einer Messerschaale, die aus einem Stücke geschnitten ist. Es läuft aus der Ursache an einem Ende spitziger zusammen, damit man Beschläge von verschiedener Stärke auspressen und bilden kann.

Zwingen, s. Fangen.

Zwirlbohrer, (Drechsler) ein Bohrer mit einer schmalen Spitze. Die beyden Seiten desselben sind schneidend. Man erweitert damit vorgebohrte Löcher, indem die Spitze in der Achse vorschneidet, und den ganzen Bohrer in einer senkrechten Richtung erhält.

Zwirn, im eigentlichen Verstande ein von leinenem Garn zusammengedrehetes Faden, der besonders zum Nähen, und wenn er sehr fein ist, zum Klöppeln der Kanten und Spitzen gebraucht wird. Man hat weißen auch von allen Farben.

Zwirnbrett, (Seidenmanufaktur) ein Werkzeug, auf welchem die einzelnen Fäden der Seide zusammengebracht werden, um solche hernach zwirnen zu können. Auf einer hölzernen Bank stehen zwey senkrechte Bretter, die wieder ein horizontales Brett tragen. An der vordern Kante dieses letzten Bretts sind Glasringe oder Maillons (s. diese) angebracht. Unter diesen Glasringen werden Bobinen mit der gespulten Seide auf die Banke gestellt, und auf jede Bobine setzt man oberwärts eine Haube oder eine Scheibe, deren Kante abgerundet ist. Denn der Faden wird gegen diese Haube gelegt, damit er sich nicht an der obern scharfen Kante der Bobine zerscheure. Alsdenn wird er durch einen Glasring gezogen, und zwey Fäden von so viel Bobinen werden hierauf vereiniget, entweder mit dem Schnarrrad, (s. dieses) oder mit einem Spulrade auf eine Bobine gespulet, und hierdurch dubliret; nun können sie auf der sogenannten Zwirnmühle (s. diese) gezwirnet werden. (s. Zwirnen der Seide)

Zwirnen, heißt zween oder mehrere Fäden in einen zusammendrehen. Solches geschieht entweder auf einem Spinnrad, oder an der Spindel. Wenn man auf dem Spinnrad zwirnen will, so legt man zwey oder mehrere Kneule in eine Schüssel oder Becken, worinn ein wenig Wasser ist, faßt die beyden Enden von den zwey Kneulen zusammen, und bindet sie an die Spule, drehet sodann das Rad, jedoch so herum, daß es von der rechten gegen die linke Hand herum laufe, und spinnt es hinein, so werden sich diese beyde Trümmer sehr dicht zusammendrehen und einen Zwirn machen, welcher um so viel feiner wird, je zarter das Garn ist. Will man an der Spindel zwirnen, so wird zu oberst in der Stube eine Schraube mit einem Ringe eingeschraubet, die beyden Enden der im Wasser liegenden Kneule dadurch gezogen, an der Spindel angebunden, ein wenig aufgedrehet, und eine Schlinge davon gemacht, nachgehends mit der linken Hand das Garn gefaßt, mit der rechten aber die Spindel von der Seite weggeschnellt und mit der linken das Garn so viel möglich in die Höhe gehalten, daß sich die Spindel frey drehe. Wenn sie nun fast ausgelaufen, so schlägt man das Garn in die linke Hand, mit der rechten die Spindel und drehet den Zwirn auf die Spindel.

Zwirnen, (Kürschner) wenn das Pelzwerk zu einem Futter zusammengezeilet (s. Zeilen) ist, so werden die sämmtlichen Zeilen oder Reihen zusammengenäheter Felle zum Unterfutter eines ganzen Pelzes zusammengesetzt, d. i. sie werden mit einer überwendlichen Nath (s. diese) zusammengenähet.

Zwirnen der Seide, (Seidenmanufaktur) der seidene Faden, z. B. zum Orgasin, wird einzeln mit den Wickelbrettern (s. diese) auf die Bobine gewickelt, und, ohne diesen Faden zu dubliren, bringt man ihn einfach auf die Zwirnmühle des zweyten oder dritten Stockwerks. Man steckt die Bobine auf eine Spille, leitet den Faden über die Glasröhre der Mühle, ziehet ihn durch das Auge des Drahts auf dem Weißer und führet ihn zu der zugehörigen liegenden Bobine. Dieses Stockwerk der Mühle spinnt diesen einfachen Faden so zu sagen vorläufig, und der Faden wird links gedrehet. Die Franzosen nennen dieses Spinnen Filer, und den Faden selbst Filage. Zwey auf einem der obersten Stockwerke der Mühle gesponnene Fäden werden nunmehr mit dem Zwirnbrett dubliret, und vereiniget auf eine Bobine gebracht, nun wird sie auf eine Spille des untersten Stockwerks gesteckt, und auf den Haspel gezwirnt und aufgewickelt. Je mehr Zähne das Stirnrad hat, das den Haspel bewegt, desto draller wird der Faden und umgekehrt. Dieses hängt nun von der Zeugart ab, zu welcher er als Orgasin gebraucht werden soll, ob man ihn locker oder drall zwirnen soll. Der Franzose nennet dieses Zwirnen tordre, und es geschiehet auf diesem Stockwerk rechts, damit das erste Zwirnen des einfachen Fadens sich nicht wieder aufdrehe und der Faden dadurch desto vester werde. Der einfache Faden der Trame wird nicht erst gezwirnt, sondern gleich dublirt und auf dem untersten Stockwerk gezwirnt. Wie Orgasin wird auch die Stichseide gezwirnt, nur 6 bis 8 fach.

Zwirnen der Wolle, dieses geschieht auf der Mühle, die verschiedene Bobinen zugleich zwirnt. (s. Zwirnmühle zur Wolle) Man stellet die Bobinen mit der dubliten Wolle an ihren Ort in den Boden und den Rand der Mühle, setzt die Spille der Trommel in Bewegung, nachdem man zuvor erst die Fäden von den Bobinen durch den Draht nach dem Haspel der Mühle geleitet und bevestiget hat. Sobald die Trommel sich bewegt, so werden alle Spillen der Bobinen durch den Riemen in Bewegung ge-

ſetzt, und dieſe Bewegung zwirnt den Faden. Zugleich ziehet der Haſpel die ſich gleichfalls umwälzenden Fäden nach und nach von der Bobine ab, und wickelt ſie um ſich. Je ſchneller die Bewegung des Haſpels iſt, deſto weniger hat der dublirte Faden Zeit, ſich zu zwirnen oder draller in einander zu ſchlingen; je langſamer aber der Haſpel geht, deſto draller wird der Faden gezwirnt. Man kann aber das Garn ſtärker oder ſchwächer zwirnen, je nachdem man Trillinge mit vielen oder wenigen Stöcken wählet. Im erſten Falle laufen die Haſpel ſchnell, im zweyten langſam, und das erſte Zwirnen heißt geſchloſſen. (ſ. Schloſen) Wenn die Wolle grob iſt, ſo kann bey dem ſtark Zwirnen die Laterne ſchon weniger Stöcke haben, als wenn ſie fein iſt, denn die grobe Wolle drehet ſich ſchneller zuſammen, als die feine. Man zwirnt auf dergleichen Mühlen auch leinenen Zwirn, wo er in Menge verfertiget wird.

Zwirnmühle, eine Maſchiene, die groß und zugleich künſtlich iſt, um einige hundert Spulen Wolle oder Seide zugleich darauf zu zwirnen. Sie iſt von vielen künſtlichen Theilen zuſammengeſetzt, und es iſt ſchwer, ſie ohne Zeichnung genau zu beſchreiben, doch wird man, ſo genau wie möglich, ihren Mechaniſmus ſuchen aus einander zu ſetzen. Ein großes Gerüſt von 6 bis 8 Fuß hoch, als ein runder Kreis, iſt von ſtarken Latten zuſammengeſetzt, dieſes Gerüſte hat nicht nur nach ſeinem Umkreiſe verſchiedene Abtheilungen, ſondern auch nach der Höhe drey Stockwerke über einander. Gerade in der Mitte dieſes Gerüſtes, das einige Ellen im Durchſchnitte weit iſt, ſteht die ſenkrechte Welle eines Drehrades, welche das Ganze in Bewegung ſetzt, wie die Folge lehret. Man darf nur eine Abtheilung des Gerüſtes durch alle drey Stockwerke zergliedern, ſo hat man die Beſchreibung aller andern Abtheilungen des ganzen Gerüſtes, was von einer gilt, das gilt von allen übrigen. Z. B. in der einen Abtheilung des unterſten Stockwerks auf der horizontalen Latte deſſelben läuft eine ſenkrechte Spille um ihrer unterſten Spitze der Reibung wegen auf einer Glasſcheibe, und oberwärts ſtecket ſie in einer andern Latte dieſes Stockwerks in einem Loche, und über der Latte ſteckt auf dieſer Spille eine Bobine mit dublirter Seide. Auf dieſer Bobine iſt eine Haube, wie auf dem Zwirnbrett, (ſ. dieſes) und an dieſer Haube iſt ein krummgebogener Draht beveſtiget, der ein gedoppeltes Oehr oder Auge hat. In jedem Stockwerke ſtehen in jeder Abtheilung 6 Bobinen alſo aufgeſtellt. Der dublirte Faden jeder dieſer Bobinen wird durch die Augen des Drahts ſenkrecht durchgezogen, damit er ſich leicht von der Bobine abwickelt, und in gerader Linie über eine Glasröhre zu einem über den Bobinen laufenden Haſpel geht. Gezwirnt wickelt ſich der Faden jeder Bobine auf einem Haſpel zu einer Strehne, und auf jedem Haſpel wickeln ſich die Fäden von drey Bobinen zu drey Strehnen. Folglich ſind in jeder über 6 Bobinen und 2 Haſpel vorhanden, die horizontal herum laufen. Natürlich müſſen die Bobinen und Haſpel herum laufen, wenn der Faden ſich abwickeln und zwirnen ſoll. Die Bobinen werden folgendergeſtalt ſenkrecht umgedrehet: auf jeder Spille einer Bobine, unter derſelben, ſteckt eine kleine hölzerne Rolle, und auf den ſämmtlichen Rollen aller Bobinen, nach dem ganzen Umfange der Mühle, liegt ein ſtarker Riem von Leder, der veſt auf den ſämmtlichen Rollen angeſchnallet wird. An der oben gedachten Welle des Drehrades iſt eine eiſerne horizontale Stange in der Gegend dieſes Riemens angebracht, die an der äußerſten Spitze einen aufgerichteten Haken hat, und an dieſem Haken iſt der Riem beveſtiget. Wird alſo in der Folge das Drehrad und zugleich die Welle herum gedrehet, ſo drehet der eiſerne Arm durch den Riem die ſämmtlichen Bobinen herum, denn der Riem ſtreichet an den Röllchen herum, und hierdurch wird der dublirte Faden gezwirnt. Er muß nun aber auch von der Bobine abgezogen und auf die Haſpel gewickelt werden. Zwey und zwey benachbarte Haſpel einer Abtheilung werden vermittelſt einer Schraube ohne Ende an dem innern Drehrade, einem andern Rade, das ſtatt der Zähne Stöcke hat, und einigen andern Rädern und Getrieben in Bewegung geſetzt. Das innere Drehrad gleicht dem äußern Gerüſte, es hat eben ſoviel ſenkrechte Latten, als das Gerüſte Abtheilungen hat, und jede derſelben hat zu einer jeden Abtheilung eine ſchräge gehende Speiche, und an dieſer noch eine Queerlatte. Das ganze Drehrad aber muß verhältnißmäßig etwas ſchmäler ſeyn, als das äußere Gerüſte, damit es ſich um dieſes, vermittelſt der beweglichen Welle, ſenkrecht umdrehen läßt. An dem äußerſten Gerüſte dieſes Drehrades ſind außerhalb einige Schraubengänge von Latten beveſtiget, dieſe greifen in die Zapfen des Rades mit den Stöcken, gerade wie bey einer Schraube ohne Ende die Schraubengänge in die Zähne eines Stirnrades greifen, und auf dieſe Art werden vermittelſt jedes Rades zwey Haſpel in Bewegung geſetzt. Das Rad iſt nämlich eine Scheibe, auf deren Stirne verſchiedene Zapfen ſtatt der Zähne ſtecken, und in dieſe Zapfen greifen die Schraubengänge auf dem Drehrade. Auf dieſe Art wird ein nebenbey liegendes anderes Rad, und zugleich zwey andere Stirnräder in Bewegung gebracht, weil dieſe drey Räder eine gemeinſchaftliche Welle haben. Jedes Stirnrad greift in die Stöcke eines Getriebes, und da dieſes ſich auf der Welle des Haſpels befindet, ſo wird hiedurch der Haſpel umgewälzet. Die beyden Stirnräder und Getriebe könnten wegbleiben, wenn die dublirte Seide durchgängig gleich ſtark gezwirnt würde. Allein weil man ſie bald draller, bald lockerer zwirnt, ſo muß man den einen oder den andern Zweck durch dieſe Räder und ihre Abänderung erreichen. Denn bringt man ein vielzähniges Stirnrad an, ſo geht der Haſpel natürlicherweiſe langſamer um, als wenn eins von wenigern Zähnen vorhanden iſt, und ſo auch umgekehrt. Eine ſolche Beſchaffenheit hat es mit der Bewegung der Bobinen und Haſpel in allen Abtheilungen des unterſten Stockwerks. In dem zweyten und dritten Stockwerk leidet dieſe Bewegung einige Abänderung. Zwar ſind die Bobinen in dem oberſten Stockwerk auf eben die Art angebracht, als unten, allein ſtatt jeden Haſpels des unterſten Stockwerks ſind drey lie-

gende Bobinen angebracht, und außerdem werden diese Bobinen auch etwas anders umgedrehet, als die Haspel. Unter der Welle nämlich, worauf diese drey Bobinen stecken, liegt eine zwote Welle, worauf eine Scheibe mit Zapfen steckt, die abermals durch Schraubengänge an dem innern Drehrade in Bewegung gesetzt wird, wie bey dem untersten Stockwerk. Mit dieser Scheibe drehet sich das Rad um, welches zugleich Stirn- und Kammrad ist. Als Stirnrad greift es mit seinen Zähnen in ein Getriebe, und wälzt durch dieses die Bobine um, als Kammrad aber greift es in die Zähne eines benachbarten Kammrades. In dem Mittelpunkt des letztern steckt eine eiserne Kurbel, die durch einen Draht mit einer dünnen Leiste zusammenhängt, welche die Gestalt eines halben Zirkels hat, durch das Gerüst der Mühle nach dem halben Umfang der letztern durchgeht, und an einem Ende, wie gedacht, an der Kurbel des oben gedachten Kammrades, an dem entgegen gesetzten Ende aber an einer senkrechten Latte des Gerüstes bevestiget ist. Weiter ist diese Leiste, die man den Weiser nennet, nicht bevestiget. Dieser Weiser läßt sich also von der Kurbel des Kammrades hin und her verschieben. Auf diesem Weiser steht für jede Bobine ein Draht, welcher auf seiner obern Spitze ein Auge hat, wodurch man den Faden der untern senkrechten Bobine zu der obern liegenden führet. Der Zweck dieses Weisers ist kein anderer, als den Faden auf der obern Bobine zu vertheilen und gleichmäßig darauf zu wickeln. Zwey und zwey Wellen, worauf die obern Bobinen stecken, und die zu den benachbarten Abtheilungen gehören, sind jederzeit an ihren Spitzen durch Haken vereiniget, dergestalt, daß alle diese Wellen, die nach dem halben Umfange der Mühle liegen, durch ein einziges Stirnrad und zugehöriges Getriebe umgedrehet werden. Folglich sind in jedem der beyden obern Stockwerke nur 2 Scheiben mit Zapfen nebst ihren zubehörigen Rädern und Getrieben. Auf diese Art werden nun alle liegende Bobinen der beyden obern Stockwerke nebst dem Weiser bewegt. Allein auch die untern Bobinen dieser beyden Stockwerke müssen senkrecht umgedrehet werden, und die Folge wird lehren, daß diese Bobinen der obern Stockwerke links umgedrehet werden müssen, wenn die Bobinen des untersten Stockwerks rechts umlaufen. Dieses geschieht folgendergestalt: An der Welle des oft gedachten Drehrades sind in gleicher Entfernung und in erforderlicher Richtung 4 Arme bevestiget, und auf der vordern Spitze jedes Arms steckt eine hölzerne Schiene, die auf ihrer Stirne mit Leder überzogen ist. Dreht man nun die Welle um, so schleift die mit Leder überzogene Schiene an den Spillen der Bobinen unterwärts weg, wodurch sie senkrecht umgedrehet werden. Wenn einer der vier Arme die Bobinen umgedrehet hat, so dauert diese Bewegung so lange, bis der nächste Arm die Bobinen wieder erreicht. Auf diese Art wird nun durch die Umwälzung der Bobinen der Faden gezwirnt, und da die Schienen innerhalb der Mühle an den Spillen dieser Bobinen der beyden obern Stockwerke wegschleifen, der Riem aber, der gedachtermaßen die senkrechten Bobinen im untersten Stockwerk vermittelst des eisernen Arms bewegt, außerhalb der Mühle um die Spillen der letztern Bobinen liegt; so werden, wenn diese letztern Bobinen im untern Stockwerke rechts umlaufen, die Bobinen in den beyden obersten Stockwerken gegenseitig links umgedrehet. Wenn also die Mühle in Bewegung gesetzt werden soll, so stellet sich eine Person in das innere Drehrad, drehet es nach der erforderlichen Richtung um, und hierdurch werden alle Theile der Mühle, wie aus dem vorigen erhellet, beweget. Ist die Mühle in Bewegung gesetzt, so zwirnt sich die dublirte Seide von den untern Bobinen auf die obern Haspel, oder auf die liegenden Bobinen, 2 Personen gehen um die Mühle herum, und beobachten 300 bis 400 Bobinen, die an solcher Mühle laufen, reißt ein Faden, so hemmen sie die Bewegung seines Haspels, daß dieser still steht, knüpfen den Faden, und die andern Bobinen und Haspel gehen ungehindert fort. Man zwirnt auch in den großen Zeugmanufakturen die Wolle auf ähnlichen Mühlen. (s. Jacobsons Schaupl. Th. IV. Tab. II. Fig. VIII.)

Zwirnmühle zur Wolle, s. im Supplement.

Zwirnrad, ein Werkzeug, womit der Silber- oder Golddraht zu den Gewinden der Degen zusammengeflochten wird. Die Zähne eines kleinen eisernen Stirnrades, das in einem Gehäuse läuft, greifen in ein kleines eisernes Getriebe; die Welle dieses Getriebes durchbohret auf einer Seite das Gehäuse, und steht um einige Zolle vor dem Gehäuse vor. Die Spitze dieses vorstehenden Theils ist zu einem Haken gekrümmt, worauf die Enden Draht, die man zusammenwickeln will, bevestiget werden. Die Kurbel auf der Welle des Rades läßt sich nebst dem Rade selbst rechts und links umdrehen, und daher kann man auch zwey Enden Draht rechts und links zwirnen, welcher hernach mit der Griffwinde (s. diese) auf den hölzernen Griff eines Gefäßes aufgewunden wird.

Zwirnweiß der Seide, s. Milchweiß.

Zwischenbau, (Wasserbau) ein Packwerk, welches aus geschlageuen Pfählen, sowohl gegen das Wasser, als gegen das Land zu, oder auch wohl in demselben, besteht, zwischen welche Busch oder Reisig eingepacket wird. Um aber die Pfähle vor dem Ueberkippen zu bewahren, und den Busch niederzuhalten, bedienet man sich der Zangen, womit man die Pfähle fasset. Der ganze Bau wird mit Steinen, Kies oder Bauschutt beschweret.

Zwischenbegebenheiten, s. Episoden.

Zwischengeschirr, an einer Maschiene derjenige Theil, welcher nach richtiger Applizirung der Kraft die Bewegung der Maschiene selbst zuwege bringt, aus welcher Bewegung allererst der Nutzen entstehen muß, zu welcher Absicht die Maschiene angeleget worden. Z. B. an einer Mühle ist das Zwischengeschirr Zahn und Getriebe: denn das große Wasser und die Windflügel sind nur wegen der Anbringung der Kraft nöthig, an der Welle muß aber das Zwischengeschirr bevestiget werden, so in dem Kammrade bestehet, welches in sein Getriebe eingreift. Bey einem gemeinen Spinnrade ist das Zwischengeschirr die Schnure, welche über das große Spinnrad und über das kleine Spulrad ausgespannet werden muß. Bey dem Feldgestänge ist es

der krumme Zapfen und das Geſtänge. Bey dem Ziehbrunnen iſt es der Schwengel u. ſ. w. Es können aber bey einer Maſchiene oft gar viele und mancherley Arten von Zwiſchengeſchirren angebracht werden; theils in Anſehung der Kraft, theils in Betracht und Anwendung der Rüſtzeuge ſelbſt. Als in dem angeführten leichten Beyſpiel an dem Spinnrade, da beſteht das Rüſtzeug aus einem Rade und ſeiner Welle, das Zwiſchengeſchirr aber iſt die Schnur. So auch an einem Pumpen- und Druckwerk, wo man auch viele und mancherley Zwiſchengeſchirre antrifft, als: Hebel, Schwengel, Zahn und Getriebe, Schrauben ohne Ende u. ſ. w.

Zwiſchenlagen, (Tapetenweber) eiſerne Plättchen, deren 5 oder 6 in einiger Weite von einander zwiſchen die Letzen des Schafts und der Kettenruthe (ſ. dieſe) an dem Weberſtuhl zwiſchen der Kette geſetzt werden, damit die Letzen des Schafts einerley Spannung bekommen. Dieſe Plättchen haben an beyden Rändern einen Einſchnitt, und werden dergeſtalt geſtellet, daß der eine Einſchnitt an dem Letzenſchaft, und der andere an der Kettenruthe zu liegen komt, wodurch verhindert wird, daß ſich beyde Stäbe einander nicht berühren.

Zwiſchenlatten, Fr. Lattes de remblissage, (Dachdecker) die Latten, die auf die ordentlichen Latten, die nach der Schnur aufgenagelt ſind, aufgenagelt werden. Dieſe müſſen verzogen werden, Fr. liaiſonner les lattes, das iſt, ſie müſſen ſich bey dem Aufnageln nicht alle auf einem Sparren endigen.

Zwiſchenraum, Fr. Entrevou, (Baukunſt) der Raum zwiſchen zweyen Balken, auf welchen ein Bretter- oder Gipsboden iſt.

Zwiſchenſchiede. (Glashütte) So werden die an den Saukopfen auf der Forme des Schmelzofens von dünnen Backſteinen aufgeführte Mauern genannt, damit die Flamme des einen Lochs ſich nicht mit den Flammen der andern Löcher vereinige und ſie vergrößere, und die Augen der Arbeiter nicht ſo ſehr angegriffen werden. Es arbeitet alſo ein jeder Arbeiter vor ſeinem Loch, ohne daß ihm die Flamme des andern beſchwerlich falle. (ſ. Saukopf.) Manchmal werden dieſe Zwiſchenſchiede auch von ſtarkem Blech gemacht, welches an ein Brett genagelt wird. An dem äußerſten Theil des Zwiſchenſchiedes geht ein Brett in die Höhe, woran das Schirmbrett hängt. (ſ. Schirmbrett)

Zwiſchenſtab, Fr. Baton, (Baukunſt) ein erhabner Stab, der zwiſchen den Aushöhlungen des Stammes oder Schafts an einer Säule gelaſſen wird.

Zwiſchentiefe, ſ. Metope.

Zwiſchenwall, (Kriegesbaukunſt) wird von einigen das Stück des Walles genannt, welches man ſonſt die Kourtine zu nennen pfleget, wovon unter dieſem Wort ein mehreres zu finden iſt.

Zwiſchenwand, Fr. Entre deux, diejenige Wand, welche inwendig in einem Hauſe ein Zimmer von dem andern abſondert. (ſ. auch Scheidewand)

Zwiſchenweite, Fr. Espacement, (Baukunſt) der freye Raum zwiſchen zwey Säulen, der von dem gleich dicken Stamme der einen bis zu dem der andern vermittelſt einer horizontal gezogenen Linie gefunden wird. Es ſind dieſe oder vielmehr die Säulenweiten vor dieſem beſonders abgetheilet und benennet worden. (ſ. Säulenweite)

Zwiſchgold, (Goldſchläger) hat den Namen davon, daß es von einer Seite Gold von der andern aber Silber iſt. Beyde Arten von Blättern werden alsdenn erſt vereiniget, nachdem jedes die erforderliche und zu dieſer Vereinigung ſchickliche Feinheit hat. Wenn das Silber aus der zweyten Pergamen oder Quetſchform, und das Gold aus der erſten Hautform komt, ſo wird auf jedes Blatt Silber ein Goldblatt in die Form von Papier gelegt, weil es ſich in den gewöhnlichen Formen nicht vereiniget, (ſ. Papierform) hernach wird es wie das übrige geſchlagen. (ſ. Goldſchlagen) Zu 18 Loth Silberblättern nimmt man 10½ Duckatengoldblätter. Dieſes iſt das Verhältniß dieſes Zwiſchgoldes. Bloß durch das Schlagen entſtehet aus beyden ein einziges Blatt. Aus der Papierform, nachdem es ſich vereiniget hat, wird es in die erſte Hautform gebracht, nachdem ſie vorher in 4 Theile zerriſſen worden, und ſo lange geſchlagen, bis man von dieſer Form von 550 Blättern 1½ Loth Krätze abnehmen kann. Jedes Blatt theilt man hierauf wieder in 4 Blätter und ſchlägt es in der letzten Hautform. Ein Buch hat 25 zwey Zöllige Blätter, die Buchbinder gebrauchen es.

Zwiſt, Zwiſtdeich, das was Wrackdeich. (ſ. dieſen.)

Zwiſt, ein ſehr zarter Zeug, ſo von ſehr feinem doppelt gezwirnten Garne gewirket wird. Er liegt 6 Viertel breit und wird zu Kleidern und Manteln gebraucht.

Zwiſtdeich, ſ. Zwiſt.

Zwitter, Fr. Mine d' etain, (Bergwerk) das Erz, welches im Schmelzen Zinn giebt, und an ſich nicht in Zinngraupen beſtehet, jedoch können letztere einzeln darinnen liegen, wenn aber die Graupen und die Zwitter klein gepucht und durch Waſchen von dem Unrath gereiniget worden, ſo heißt alles, wovon es auch ſeyn mag, Stein oder Zinnſtein. Kräutermann will das Wort Zwitter von Zwinzern herleiten, weil der Zwitter blinkert oder zwinzert.

Zwittergeſchiebe, ſ. Zinngeſchiebe.

Zwittermalen, (Bergwerk) eine vor langen Jahren gewöhnlich geweſene Arbeit, die Zwitter klein zu machen, und auf der Mühle zu malen, die aber abgeſchaft, und das Zwitterpuchen dafür eingeführet worden.

Zwölfſtündner, Fr. l'hommee durant douze heures, ſind die Bergleute, welche in Tag und Nacht, oder in vier und zwanzig Stunden nur zwey Schichten machen, deren jede zwölf Stunden währt, und deren die eine die Tagſchicht und die andre die Nachtſchicht heißt.

Zwölftheilig, (Engliſcher Stuhlmacher) wenn das Rohr, womit die Stühle beflochten werden ſollen, in zwölf Theile zerſchnitten iſt.

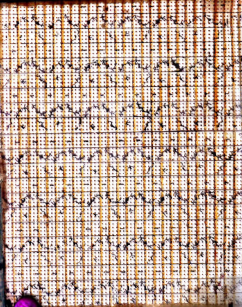
Zyl, bedeutet in Weſtphalen ein Wehr. (ſ. dieſes)

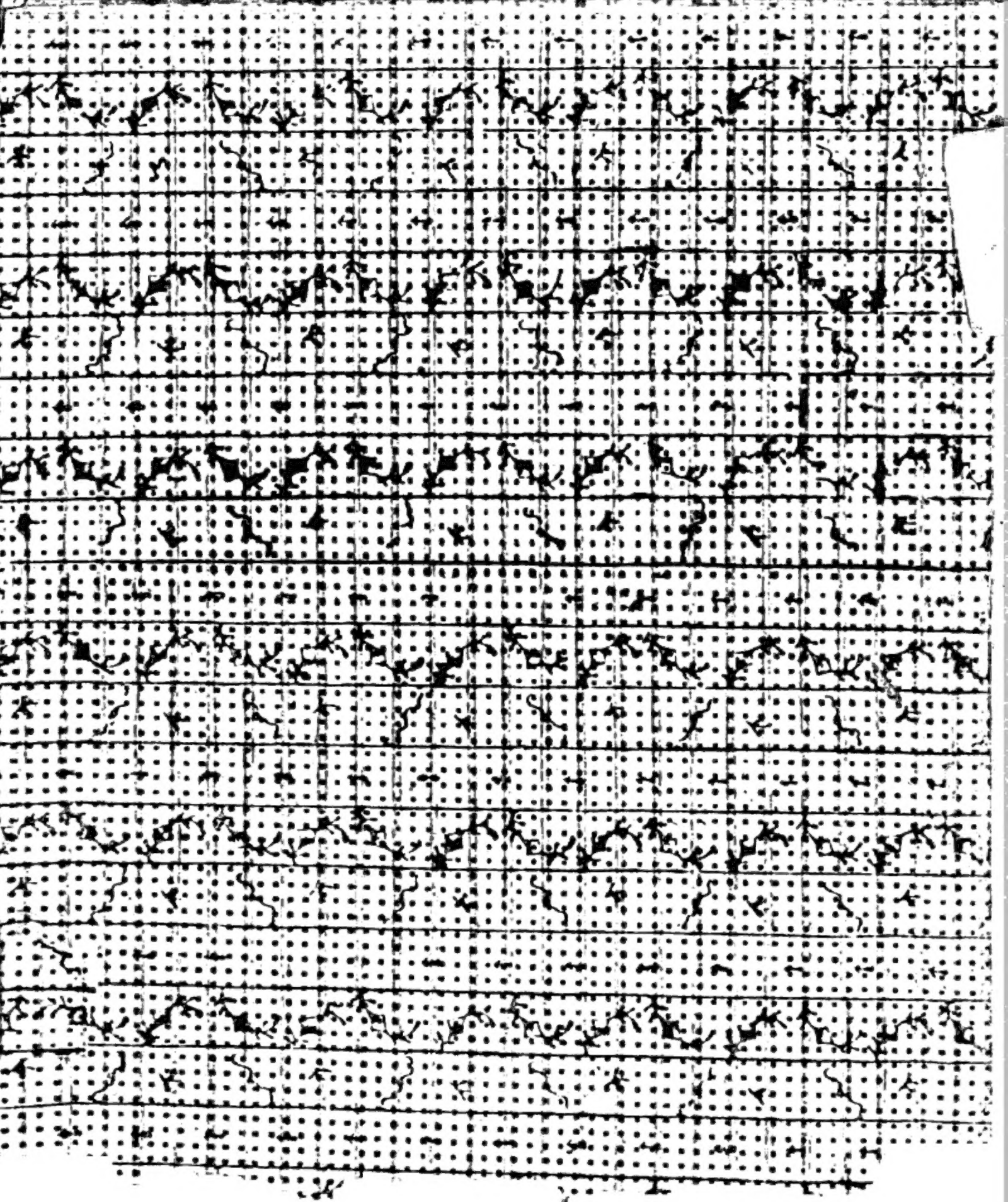
Ende des vierten und letzten Theils.

Bayerische Staatsbibliothek München

Digitized by Google

3000,- (1-8)
März 85





Digitized by Google